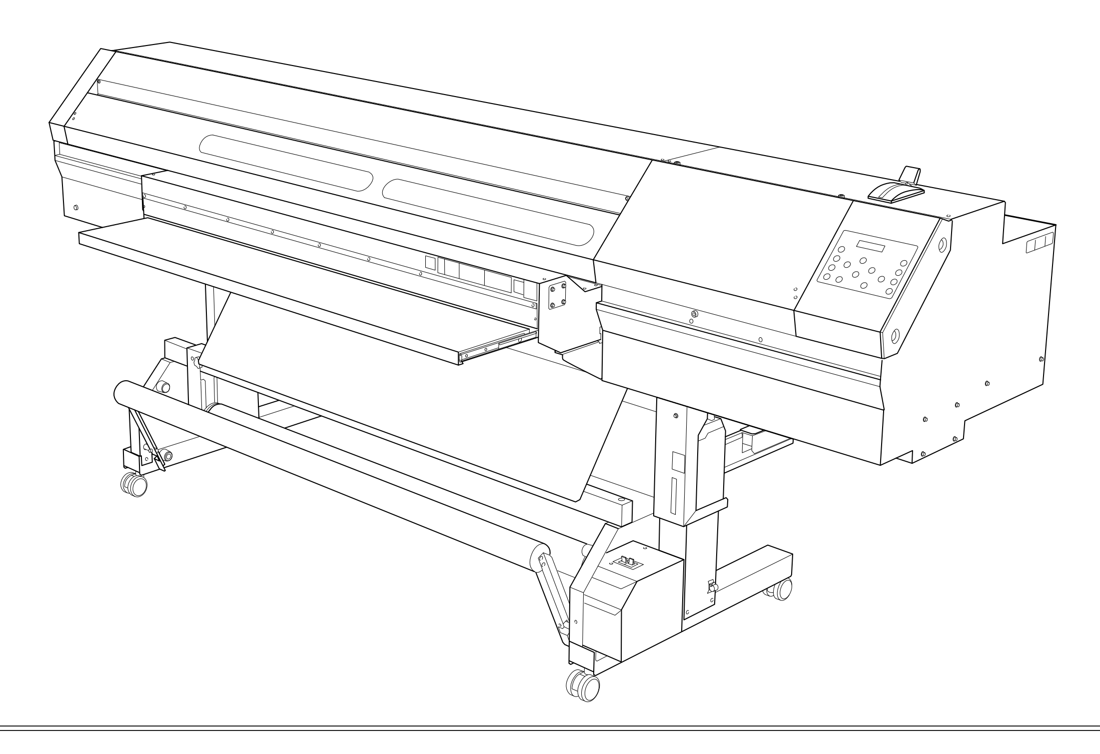






# LEC-540

# Manual del Usuario



Muchas gracias por adquirir este producto.

- Para garantizar una utilización correcta y segura con una plena comprensión de las prestaciones de este producto, lea este manual atentamente y guárdelo en un lugar seguro.
- La copia o transferencia no autorizada de este manual, en su totalidad o en parte, queda terminantemente prohibida.
- El contenido de este manual y las especificaciones de este producto están sujetos a cambios sin previo aviso.
- El manual de funcionamiento y el producto han sido preparados y revisados exhaustivamente. Si localiza alguna falta tipográfica u otro tipo de error le agradeceríamos que nos informase del mismo.
- Roland DG Corp. no se responsabiliza de la pérdida o daños directos o indirectos que se puedan producir durante el uso de este producto, aunque se produzcan fallos en el rendimiento.
- Roland DG Corp. no se responsabiliza por pérdidas o daños directos o indirectos que se puedan producir respecto a cualquier artículo fabricado con este producto.

Roland DG Corporation

## Para los EE.UU.

**FEDERAL COMMUNICATIONS COMMISSION RADIO FREQUENCY INTERFERENCE STATEMENT**

NOTA: Este equipo ha sido testado y cumple con los límites establecidos para los dispositivos digitales de clase A, de conformidad con el Apartado 15 de la Normativa de la FCC.
Estos límites están diseñados para garantizar una protección razonable frente a interferencias perjudiciales cuando el equipo funciona en un entorno comercial.
Este equipo genera, utiliza y puede emitir energía de radiofrecuencia si no se instala y no se utiliza de acuerdo con el manual de instrucciones, y puede provocar interferencias perjudiciales para las comunicaciones de radio.
La utilización de este equipo en un área residencial puede provocar interferencias perjudiciales, en cuyo caso el usuario estará obligado a corregir la interferencia y a satisfacer los gastos.

Los cambios o modificaciones al sistema no autorizados pueden invalidar la autoridad de los usuarios para utilizar el equipo.

## Para Canadá

**CLASS A AVISO**

This Class A digital apparatus meets all requirements of the Canadian Interference-Causing Equipment Regulations.

**CLASSE A AVIS**

Cet appareil numérique de la classe A respecte toutes les exigences du Règlement sur le matériel brouilleur du Canada.

## Para California

**ATENCIÓN**

Este producto contiene productos químicos, que incluyen el plomo, que pueden causar cáncer, malformaciones congénitas e infertilidad.

## Países de la UE

**ATENCIÓN**

Éste es un producto de clase A. En un entorno doméstico este producto puede producir interferencias radioeléctricas. En este caso, el usuario debería tomar las medidas adecuadas.

## AVISO

### Instrucciones de derivación a masa

En caso de funcionamiento incorrecto o avería, la derivación a masa ofrece una ruta de menor resistencia para la corriente eléctrica, reduciendo así el riesgo de descarga eléctrica. Esta herramienta cuenta con un cable eléctrico que dispone de un conector para la derivación a masa del equipo y de un conductor de alimentación para derivación a masa. El conector de alimentación debe conectarse en una toma de corriente adecuada que esté instalada correctamente y derivada a masa de acuerdo con las ordenanzas y códigos locales.
No modifique el conector de alimentación incluido - si no se adapta a la toma de corriente, haga que un electricista calificado le instale una toma adecuada.
Una conexión inadecuada del conductor de la derivación a masa para el equipo puede provocar un una descarga eléctrica. El conductor con aislamiento que tiene una superficie exterior verde con o sin rayas amarillas es el conductor de derivación a masa para el equipo. Si debe reparar o sustituir el cable eléctrico, no conecte el conductor de derivación a masa para el equipo a un terminal activo.
Consulte a un técnico electricista o al personal de servicio si no comprende completamente las instrucciones de derivación a masa, o si duda de si el equipo ha quedado derivado a masa correctamente.
Utilice sólo cables de extensión formados por 3 cables con 3 contactos y 3 polos que se adapten a la forma del conector del equipo.
Si el cable se ha estropeado, repárelo o cámbielo de inmediato.

### Instrucciones de funcionamiento

MANTENGA EL ÁREA DE TRABAJO LIMPIA. Las áreas y mesas desordenadas pueden provocar accidentes.
NO LO UTILICE EN ENTORNOS PELIGROSOS. No utilice las herramientas eléctricas en lugares húmedos o mojados, ni las exponga a la lluvia. Mantenga el área de trabajo bien iluminada.
DESCONECTE LAS HERRAMIENTAS antes de revisarlas; cuando cambie accesorios, como cuchillas, brocas, cutters, y similares.
REDUZCA EL RIESGO DE INICIO NO INTENCIONADO. Asegúrese de que la alimentación esté desactivada antes de conectarlo.
UTILICE ACCESORIOS RECOMENDADOS. Consulte el manual del usuario para los accesorios recomendados. La utilización de accesorios inadecuados puede causar lesiones personales.
NUNCA DEJE LA HERRAMIENTA DESATENDIDA EN FUNCIONAMIENTO. DESACTIVE EL EQUIPO. No deje la herramienta desatendida hasta que se detenga completamente.

## Países de la UE



**Fabricante:**
**ROLAND DG CORPORATION**
**Parc Tecnològic del Vallès C/Ceramistes, 608290 Cerdanyola del Vallès**

**Representante autorizado en la UE:**
**Roland DG Corporation, German Office Halskestr. 7, 47877 Willich, Alemania**

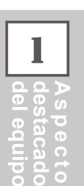
Este producto utiliza el software GNU General Public License (GPL) / GNU Lesser General Public License (LGPL). Tiene el derecho de adquirir, modificar y distribuir el código fuente de este software GPL/LGPL.
Puede obtener el código fuente de GPL/LGPL utilizado en este producto descargándolo del siguiente sitio web.
URL: http://www.rolanddg.com/gpl/

Roland DG Corp. dispone de la licencia para la tecnología MMP del TPL Group.

# Contenido

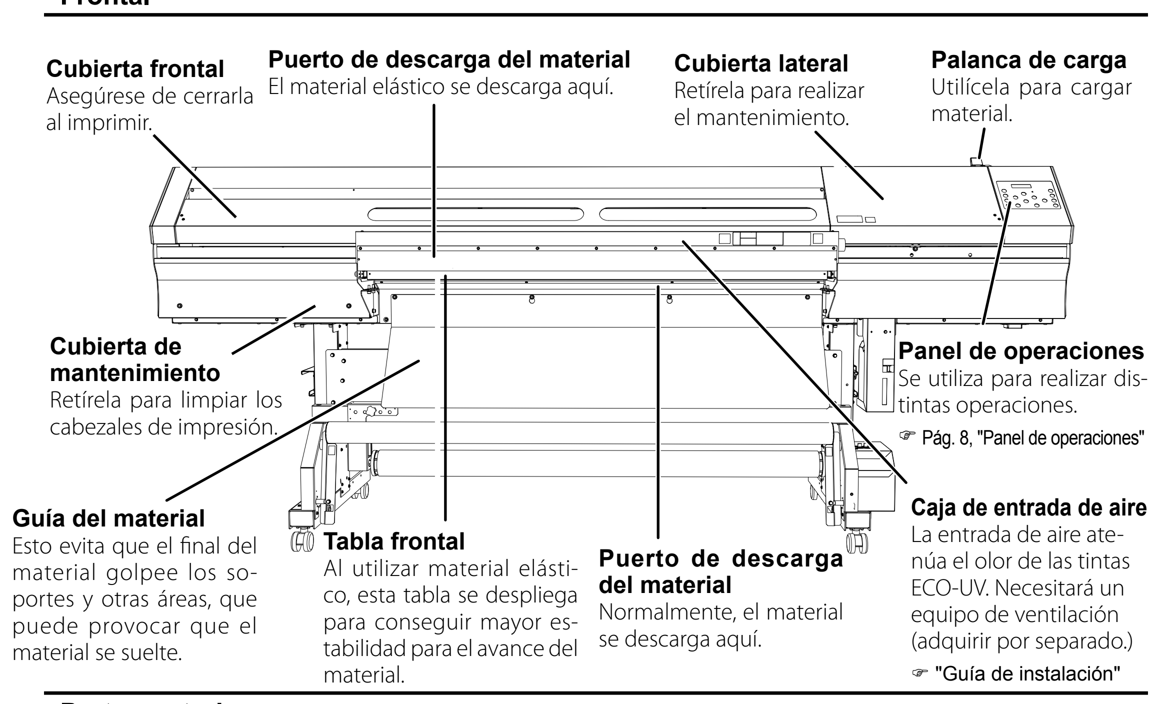
# Capítulo 1 Aspectos destacados del equipo

# Nombres de las piezas y funciones




## Unidad de impresión

### Frontal



**Cubierta frontal**
Asegúrese de cerrarla al imprimir.

**Puerto de descarga del material**
El material elástico se descarga aquí.

**Cubierta lateral**
Retírela para realizar el mantenimiento.

**Palanca de carga**
Utilícela para cargar material.

**Cubierta de mantenimiento**
Retírela para limpiar los cabezales de impresión.

**Panel de operaciones**
Se utiliza para realizar distintas operaciones.
☞ Pág. 8, "Panel de operaciones"

**Guía del material**
Esto evita que el final del material golpee los soportes y otras áreas, que puede provocar que el material se suelte.

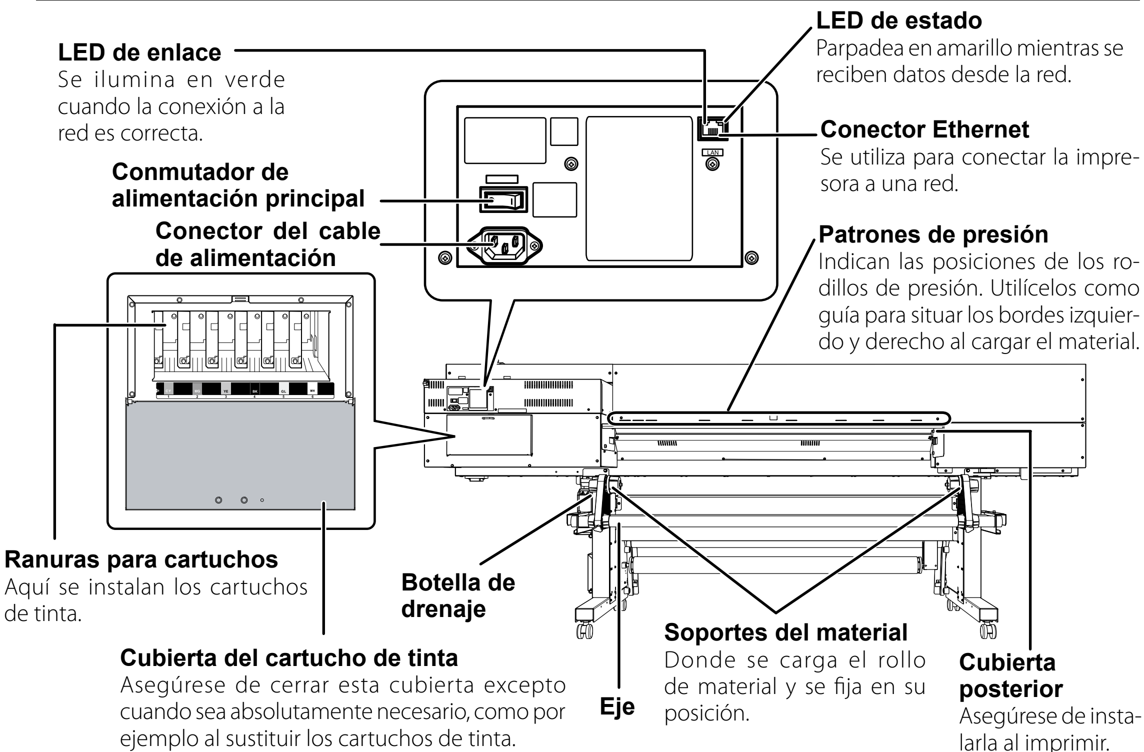
**Tabla frontal**
Al utilizar material elástico, esta tabla se despliega para conseguir mayor estabilidad para el avance del material.

**Puerto de descarga del material**
Normalmente, el material se descarga aquí.

**Caja de entrada de aire**
La entrada de aire atenúa el olor de las tintas ECO-UV. Necesitará un equipo de ventilación (adquirir por separado.)
☞ "Guía de instalación"



### Parte posterior




**LED de enlace**
Se ilumina en verde cuando la conexión a la red es correcta.

**LED de estado**
Parpadea en amarillo mientras se reciben datos desde la red.

**Conector Ethernet**
Se utiliza para conectar la impresora a una red.

**Conmutador de alimentación principal**

**Conector del cable de alimentación**

**Patrones de presión**
Indican las posiciones de los rodillos de presión. Utilícelos como guía para situar los bordes izquierdo y derecho al cargar el material.

**Ranuras para cartuchos**
Aquí se instalan los cartuchos de tinta.

**Botella de drenaje**

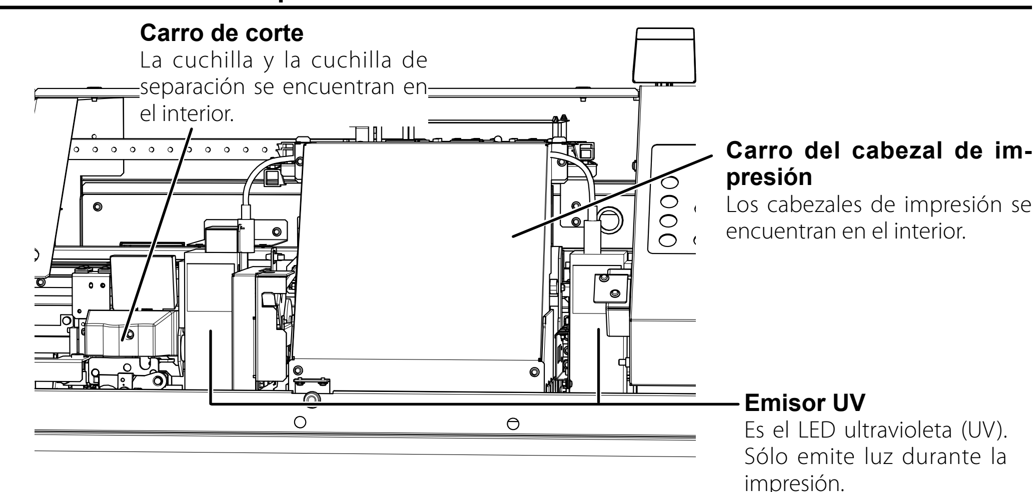
**Cubierta del cartucho de tinta**
Asegúrese de cerrar esta cubierta excepto cuando sea absolutamente necesario, como por ejemplo al sustituir los cartuchos de tinta.

**Eje**

**Soportes del material**
Donde se carga el rollo de material y se fija en su posición.

**Cubierta posterior**
Asegúrese de instalarla al imprimir.

## Periferia del cabezal de impresión



**Carro de corte**
La cuchilla y la cuchilla de separación se encuentran en el interior.

**Carro del cabezal de impresión**
Los cabezales de impresión se encuentran en el interior.

**Emisor UV**
Es el LED ultravioleta (UV). Sólo emite luz durante la impresión.

## Interior de la cubierta frontal

**Placa**
Es el recorrido que sigue el material. Dispone de un sistema de succión que evita que el material se mueva.

**Patrones de presión**
Indican las posiciones de los rodillos de presión. Los rodillos de arrastre deben situarse siempre dentro del área indicada por cada uno de estos patrones.

**Rodillos de arrastre izquierdo y derecho**
Sujetan el material cuando se baja la palanca de carga.

**Abrazaderas del material**
Evitan que el material se mueva y que las irregularidades del borde cortado del material toquen los cabezales de impresión.

**Rodillos de arrastre centrales**
El número que puede usar depende de la anchura del material.

**Protección de la cuchilla**
Protege la punta de la cuchilla durante el corte.

**Rodillos de presión**
Estos rodillos desplazan el material hacia adelante y hacia atrás.

**Guía de la cuchilla**
La cuchilla de separación pasa a través de la guía de la cuchilla al cortar el material.

**Tabla posterior**
Al utilizar material elástico, despliegue esta tabla para facilitar el avance del material. Al utilizar material blando, como por ejemplo rollo de material, asegúrese de plegarla.

**Tabla frontal**

1 Aspectos destacados del equipo

# Panel de operaciones

**Pantalla de visualización**
Visualiza los distintos menús de ajustes y otra información.

**Indicador BUSY**
Se ilumina durante la impresión y otras operaciones similares.

**Tecla TEST PRINT**
Si la mantiene pulsada durante un segundo o más, se realizará una prueba de impresión.

**Tecla CLEANING**
Utilícela para limpiar los cabezales de impresión.

**Tecla TEST CUT**
Si la mantiene pulsada durante un segundo o más, se realizará una prueba de corte.

**Tecla CUT CONFIG**
Visualiza el menú para definir las condiciones para el corte.

**Tecla MENU**
Púlsela para entrar en los menús y definir distintos ajustes.

**Teclas del cursor**
Utilícelas para seleccionar ajustes para los elementos del menú, para mover el material y para otras operaciones similares.

**Tecla ENTER**
Utilícela para realizar tareas como por ejemplo activar los valores de ajuste.

**Tecla BASE POINT**
Se ilumina cuando se ha ajustado el punto base (la posición de inicio de impresión).

**Tecla SETUP**
Púlsela para cargar material. Se ilumina cuando el material está cargado y el equipo está listo para imprimir.

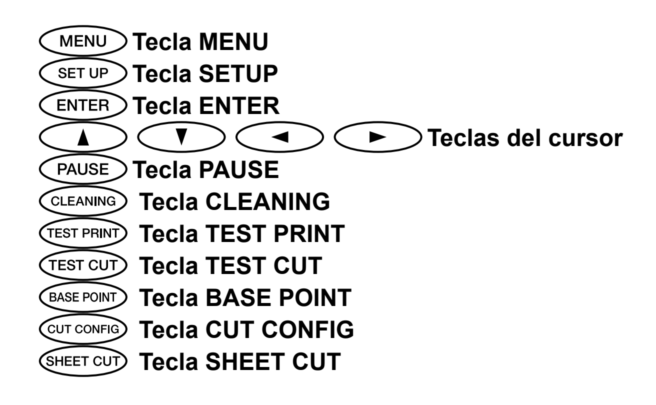
**Tecla PAUSE**
Interrumpe la impresión. Se ilumina cuando el funcionamiento está interrumpido.

**Tecla SHEET CUT**
Si la mantiene pulsada durante un segundo o más, se cortará el material.

**Conmutador de alimentación secundaria**
Activa y desactiva la impresora. (Para desactivar la impresora, mantenga el conmutador pulsado durante unos segundos). Parpadea lentamente cuando el equipo se encuentra en el modo sleep.

## Notación del panel

En este documento, las teclas y los indicadores del panel de operaciones se muestran con las siguientes imágenes.






## Sistema de recogida del material

**Conmutador AUTO**
Determina la dirección de giro para que la recogida del material en la impresión cambie automáticamente.

**Conmutador MANUAL**
Púlselo si desea utilizar el sistema de recogida de material de forma manual.

AUTO
MANUAL
BACKWARD
BACKWARD
OFF
FORWARD
FORWARD

**Cable de recogida**
Está conectado a la impresora.

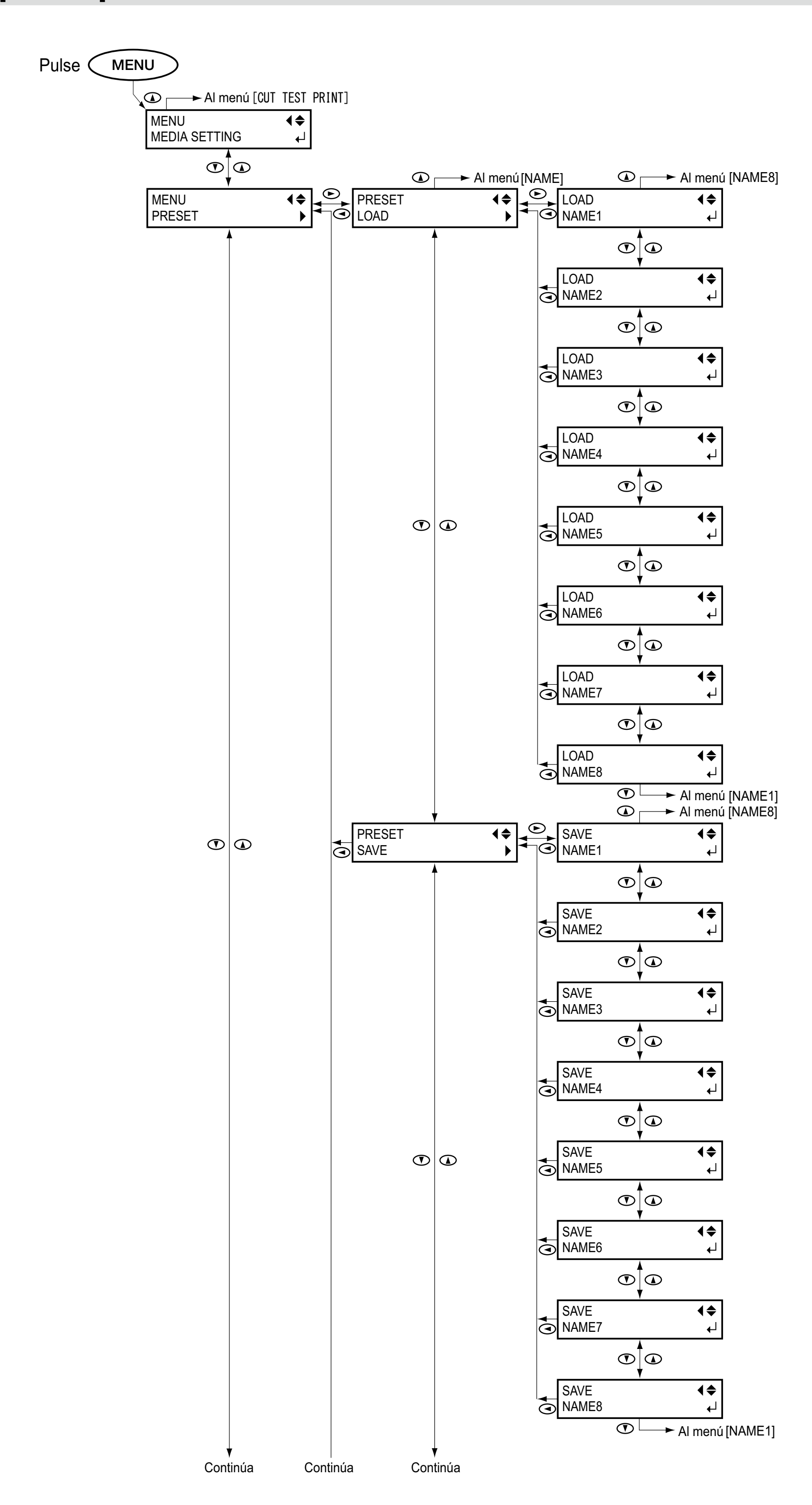
**Rodillo libre**
Mantiene una tensión uniforme del material.

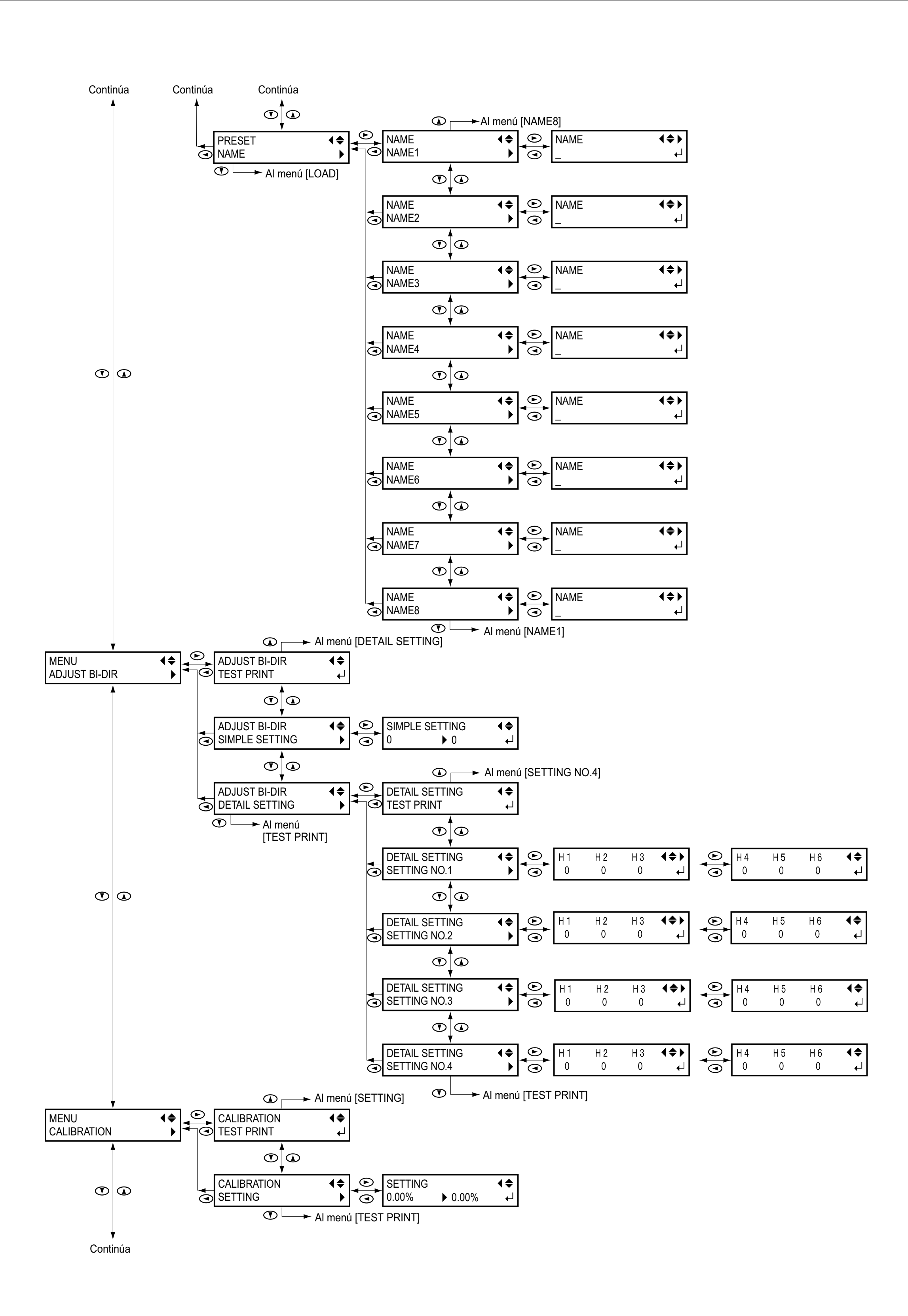
**Unidad de recogida**
Recoge el material.

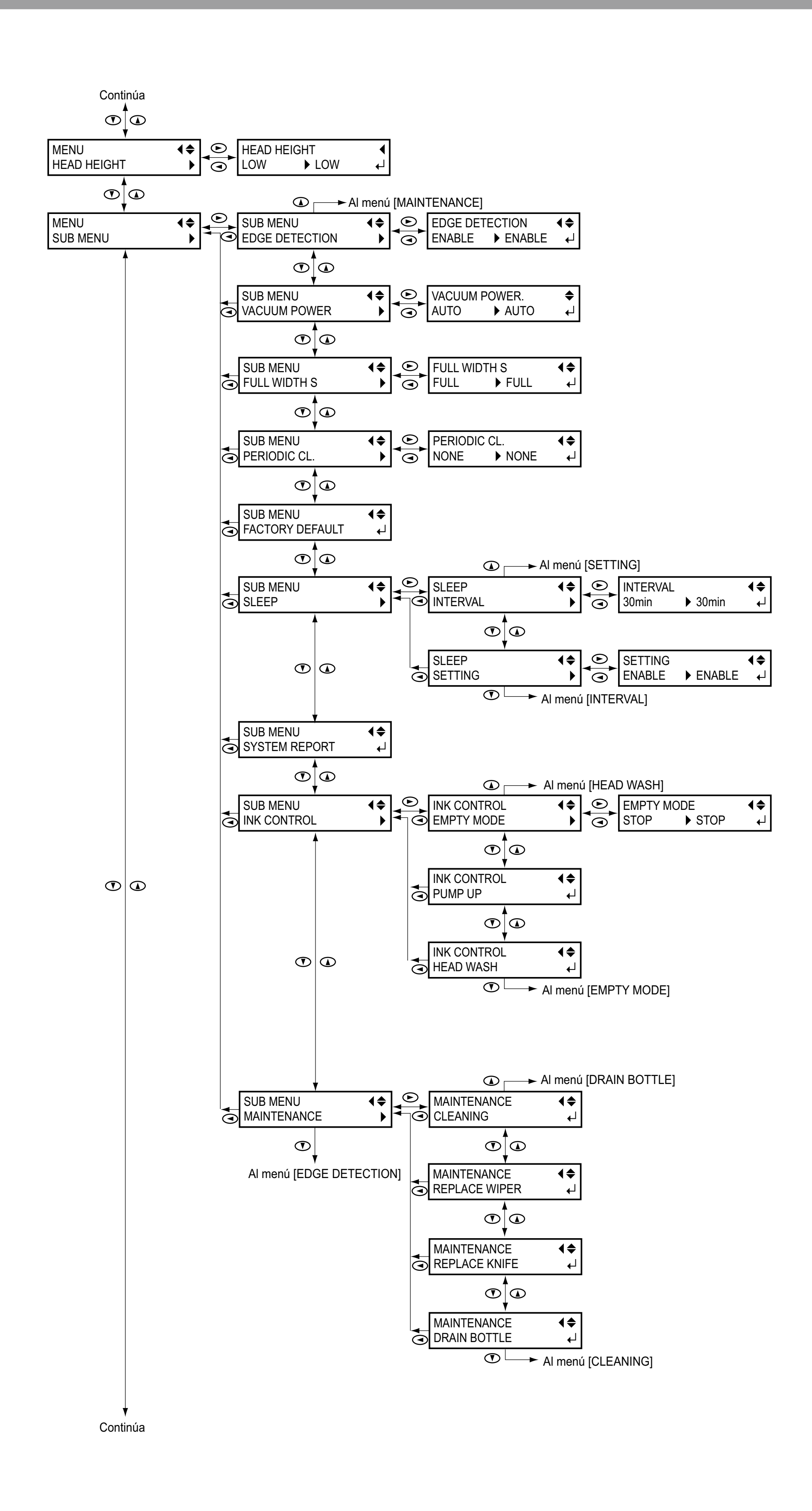
# Lista de menús



## Menú principal




Continúa
Continúa
Continúa
PRESET
NAME
Al menú [LOAD]
Al menú [NAME8]
NAME
NAME1
NAME
_
NAME
NAME2
NAME
NAME3
NAME
NAME4
NAME
NAME5
NAME
NAME6
NAME
NAME7
NAME
NAME8
Al menú [NAME1]
Al menú [DETAIL SETTING]
MENU
ADJUST BI-DIR
ADJUST BI-DIR
TEST PRINT
ADJUST BI-DIR
SIMPLE SETTING
SIMPLE SETTING
0 0
Al menú [SETTING NO.4]
ADJUST BI-DIR
DETAIL SETTING
Al menú [TEST PRINT]
DETAIL SETTING
TEST PRINT
DETAIL SETTING
SETTING NO.1
DETAIL SETTING
SETTING NO.2
DETAIL SETTING
SETTING NO.3
DETAIL SETTING
SETTING NO.4
H1 H2 H3
0 0 0
H4 H5 H6
0 0 0
Al menú [TEST PRINT]
Al menú [SETTING]
MENU
CALIBRATION
CALIBRATION
TEST PRINT
CALIBRATION
SETTING
SETTING
0.00% 0.00%
Al menú [TEST PRINT]
Continúa


Continúa
MENU
HEAD HEIGHT
HEAD HEIGHT
LOW LOW
MENU
SUB MENU
Al menú [MAINTENANCE]
SUB MENU
EDGE DETECTION
EDGE DETECTION
ENABLE ENABLE
SUB MENU
VACUUM POWER
VACUUM POWER.
AUTO AUTO
SUB MENU
FULL WIDTH S
FULL WIDTH S
FULL FULL
SUB MENU
PERIODIC CL.
PERIODIC CL.
NONE NONE
SUB MENU
FACTORY DEFAULT
Al menú [SETTING]
SUB MENU
SLEEP
SLEEP
INTERVAL
INTERVAL
30min 30min
SLEEP
SETTING
SETTING
ENABLE ENABLE
Al menú [INTERVAL]
SUB MENU
SYSTEM REPORT
Al menú [HEAD WASH]
SUB MENU
INK CONTROL
INK CONTROL
EMPTY MODE
EMPTY MODE
STOP STOP
INK CONTROL
PUMP UP
INK CONTROL
HEAD WASH
Al menú [EMPTY MODE]
Al menú [DRAIN BOTTLE]
SUB MENU
MAINTENANCE
MAINTENANCE
CLEANING
Al menú [EDGE DETECTION]
MAINTENANCE
REPLACE WIPER
MAINTENANCE
REPLACE KNIFE
MAINTENANCE
DRAIN BOTTLE
Al menú [CLEANING]
Continúa




Continúa

| | | | |
|---|---|---|---|
| MENU / SYSTEM INFO . | SYSTEM INFO . / MODEL | MODEL / LEC-540 | |
| | SYSTEM INFO . / SERIAL NO . | SERIAL NO . / ZS00001 | |
| | SYSTEM INFO . / INK | INK / ECO-UV C M Y K Gl W | |
| | SYSTEM INFO . / FIRMWARE | FIRMWARE / Ver.1.00 | |
| | SYSTEM INFO . / NETWORK | NETWORK / IP ADDRESS | IP ADDRESS / 255 . 255 . 255 . 255 → IP ADDRESS / 255 . 255 . 255 . 255 |
| | | NETWORK / SUBNET MASK | SUBNET MASK / 255 . 255 . 255 . 255 → SUBNET MASK / 255 . 255 . 255 . 255 |
| | | NETWORK / GATEWAY ADDR. | GATEWAY ADDR. / 255 . 255 . 255 . 255 → GATEWAY ADDR. / 255 . 255 . 255 . 255 |
| | | NETWORK / MAC ADDRESS | MAC ADDRESS / 000086148C5F |

Al menú [NETWORK]

Al menú [MODEL]

Al menú [MAC ADDRESS]

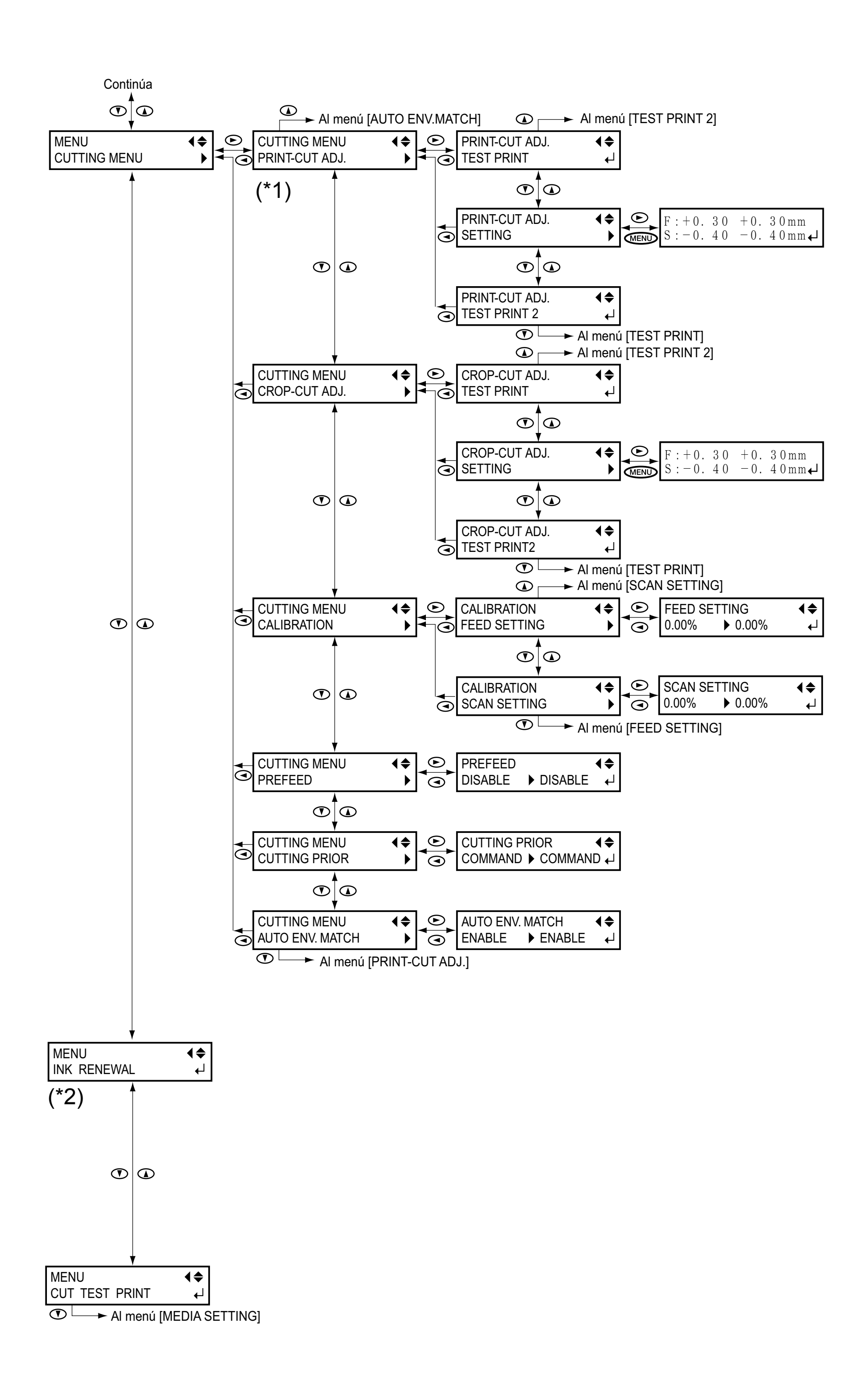
Al menú [IP ADDRESS]

| | | |
|---|---|---|
| MENU / INK REMAINING | 1■■ 2■■ 3■■ 4■■ / 5■■ 6■■ | |
| MENU / SHEET REMAIN | SHEET REMAIN / PRINT MEMO | |
| | SHEET REMAIN / SET LENGTH | SET LENGTH / 0.0 m ▶ 0.0 m |
| | SHEET REMAIN / AUTO DISPLAY | AUTO DISPLAY / DISABLE ▶ DISABLE |

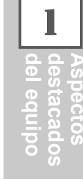
Al menú [AUTO DISPLAY]

Al menú [PRINT MEMO]

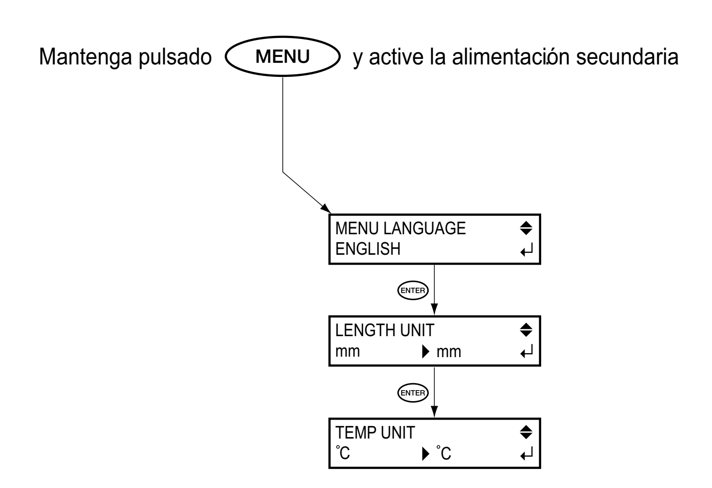
Continúa



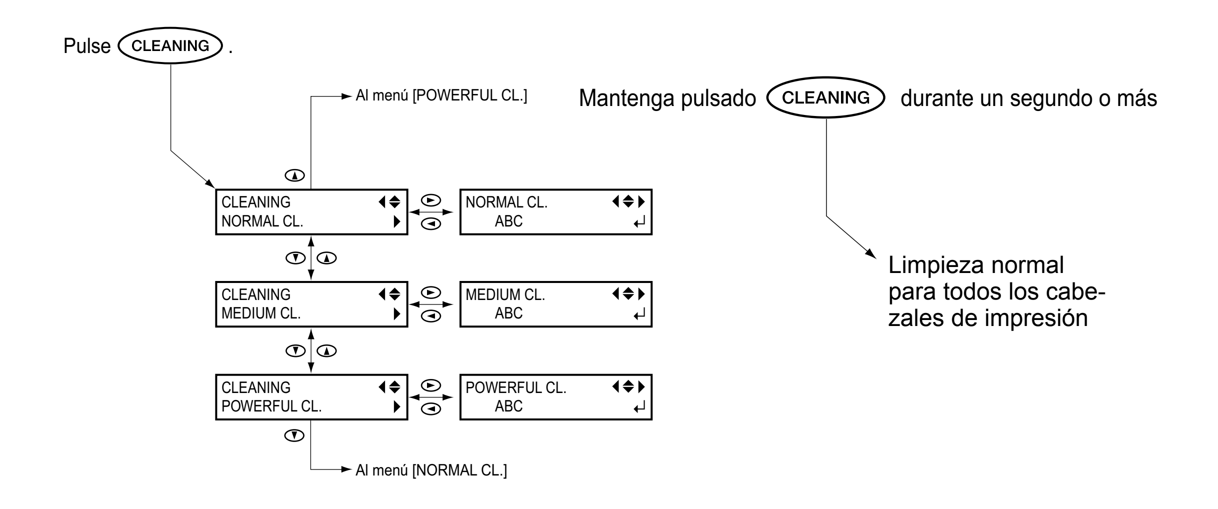

(*1) Si mantiene pulsada MENU y pulsa CUT CONFIG se visualizará este menú.
(*2) No se visualiza cuando el modo de tinta seleccionado es "CMYKGlGl" (cian, magenta, amarillo, negro, brillante, brillante).



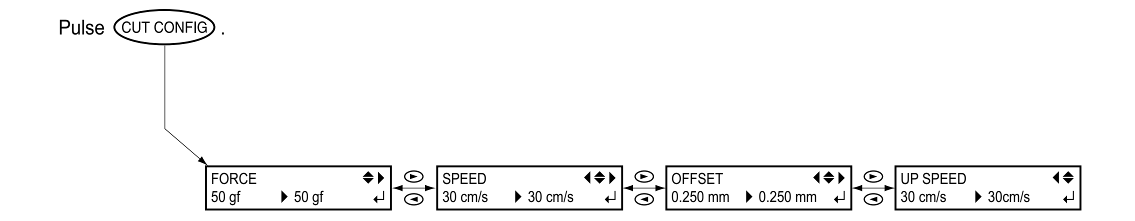

## Menú de idioma y unidades




## Menú para la limpieza




## Menú de configuración del corte



#  Para una utilización segura






**Un manejo o uso inadecuados de este equipo podría provocar lesiones o daños materiales. A continuación se describen los aspectos que debe observar para evitar lesiones y daños.**

## Acerca de los avisos ⚠ ATENCIÓN y ⚠ PRECAUCIÓN

| | |
|---|---|
| ⚠ATENCIÓN | Se utilizan en las instrucciones que pretenden alertar al usuario del riesgo de muerte o de heridas graves si se utiliza el equipo de forma inadecuada. |
| ⚠PRECAUCIÓN | Se utilizan en las instrucciones que pretenden alertar al usuario del riesgo de heridas o de daños materiales si se utiliza el equipo de forma inadecuada.<br>Nota: Daños materiales se refiere a daños u otros efectos adversos causados al hogar y al mobiliario, así como a animales domésticos y mascotas. |

## Acerca de los símbolos

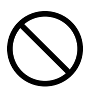
| | |
|---|---|
| | El símbolo △ alerta al usuario de instrucciones o avisos importantes. El significado específico del símbolo viene determinado por el dibujo contenido dentro del triángulo. El símbolo de la izquierda significa "peligro de electrocución". |
| | El símbolo ⃠ alerta al usuario de acciones que nunca debería llevar a cabo (están prohibidas). La acción específica que no debe efectuar se indica en el dibujo contenido en el círculo. El símbolo de la izquierda significa que nunca debe desmontar el equipo. |
| | El símbolo ● alerta al usuario de acciones que sí debe efectuar. La acción específica que debe efectuar se indica en el dibujo contenido en el círculo. El símbolo de la izquierda significa que debe desconectar el conector del cable de la toma de alimentación. |

## ⚠ Un funcionamiento incorrecto podría provocar lesiones

### ⚠ATENCIÓN



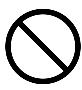
**Siga los procedimientos operativos descritos en esta documentación. Impida que nadie toque el equipo si no está familiarizado con su uso y manejo.**
La utilización o el manejo incorrectos pueden provocar un accidente.



**No deje que los niños se acerquen al equipo.**
En el equipo hay zonas y componentes que suponen un riesgo para los niños y que pueden provocar lesiones, ceguera, asfixia u otros accidentes graves.



**No utilice el equipo si está cansado o si ha ingerido alcohol o medicamentos.**
El funcionamiento de este equipo requiere su máxima atención. Si disminuye la atención puede sufrir un accidente.



**Nunca utilice el equipo para finalidades para las que no está pensado, ni lo utilice de forma que supere su capacidad.**
Si lo hiciera podría lesionarse o provocar un incendio.



**Para los accesorios (elementos opcionales y consumibles, cable de alimentación y similares), utilice sólo artículos originales compatibles con este equipo.**
Los elementos incompatibles pueden provocar un accidente.



**Antes de realizar la limpieza, el mantenimiento, la instalación o la desinstalación de los elementos opcionales, desconecte el cable de alimentación.**
Si realiza estas operaciones cuando el equipo está conectado a una fuente de alimentación puede provocar lesiones o descargas eléctricas.

### ⚠ATENCIÓN

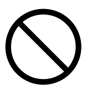


**Nunca intente desmontar, reparar ni modificar el equipo.**
Si lo hiciera podría provocar un incendio, sufrir una descarga eléctrica o lesionarse. Confíe las reparaciones a un servicio técnico con la formación adecuada.

### ⚠PRECAUCIÓN



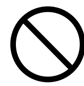
**Tome precauciones para evitar quedar enganchado o atrapado.**
El contacto involuntario con ciertas zonas puede provocar que las manos o los dedos queden enganchados o atrapados. Tenga cuidado al realizar las operaciones.



**Nunca utilice el equipo si lleva una corbata, un collar o ropas holgadas. Recójase el pelo para mayor seguridad.**
Dichos elementos podrían quedar atrapados en el equipo y provocar lesiones.



**Lleve a cabo las operaciones en un lugar limpio y bien iluminado.**
Trabajar en un lugar oscuro o desordenado puede provocar un accidente, como por ejemplo quedar atrapado en el equipo como consecuencia de un tropezón involuntario.



**Nunca se encarame al equipo ni se apoye en él.**
El equipo no está preparado para soportar el peso de una persona. Encaramarse al equipo o apoyarse en él podría desplazar los componentes y provocar un deslizamiento o una caída, causando lesiones.



**Precaución: herramienta de corte.**
Este equipo dispone de una herramienta interna. Para evitar lesiones, maneje la herramienta con cuidado.

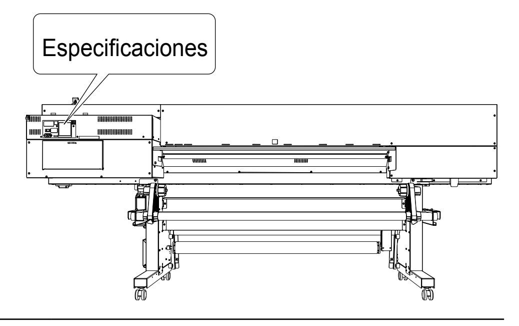
1 Aspectos destacados del equipo

## Peligro de cortocircuito, descarga eléctrica, electrocución o incendio

### ATENCIÓN

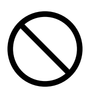


**Conecte el equipo a una toma de corriente que cumpla con sus especificaciones (de voltaje, frecuencia e intensidad).**
Un voltaje incorrecto o una intensidad insuficiente podrían causar un incendio o una descarga eléctrica.



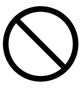



**Nunca lo utilice en exteriores ni en lugares donde pueda quedar expuesto al agua o a elevados índices de humedad. Nunca lo toque con las manos húmedas.**
Si lo hiciera podría provocar un incendio o sufrir una descarga eléctrica.



**Impida que penetren objetos extraños en el interior del equipo. No lo deje al alcance de líquidos que puedan derramarse.**
Si inserta objetos como monedas o cerillas, o si se derraman bebidas en los puertos de ventilación, podría provocar un incendio o sufrir una descarga eléctrica. Si penetra algún objeto en el interior, desconecte inmediatamente el cable de alimentación y consulte con su distribuidor Roland DG Corp. autorizado.

### ATENCIÓN



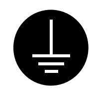
**Nunca coloque ningún objeto inflamable cerca del equipo. Nunca utilice aerosoles inflamables cerca del equipo. Nunca utilice el equipo en un lugar donde pueda producirse una acumulación de gas.**
Podría haber peligro de combustión o explosión.



**Maneje el cable de alimentación, el conector y la toma de corriente correctamente y con cuidado. No use el equipo si alguno de estos elementos está dañado.**
Si alguno de estos elementos está dañado podría provocar un incendio o sufrir una descarga eléctrica.



**Si utiliza un cable de extensión o una regleta, compruebe que cumpla con las especificaciones del equipo (de voltaje, frecuencia e intensidad).**
La utilización de varias cargas eléctricas en una sola toma de corriente o de un cable de extensión de gran longitud puede provocar un incendio.



**Derívelo a masa.**
Esto puede evitar incendios o descargas eléctricas debido a la pérdida de corriente en el caso de funcionamientos incorrectos.

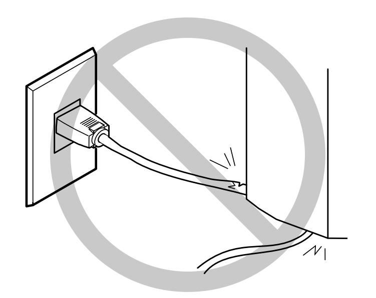


**Coloque el equipo de modo que el conector de alimentación sea accesible en todo momento.**
De esta forma podrá desconectar rápidamente el conector en caso de emergencia. Instale el equipo junto a una toma de corriente. Igualmente, deje suficiente espacio para permitir un acceso inmediato a la toma de corriente.

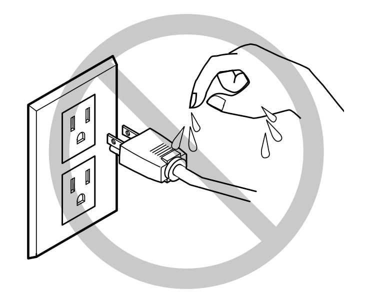


**Si se observan chispas, humo, olor a quemado, sonidos anormales o funcionamientos anómalos, desconecte inmediatamente el cable de alimentación. Nunca utilice el equipo si alguno de sus componentes está dañado.**
Si continúa utilizando el equipo podría provocar un incendio, sufrir una descarga eléctrica o lesionarse. Consulte con su distribuidor Roland DG Corp. autorizado.

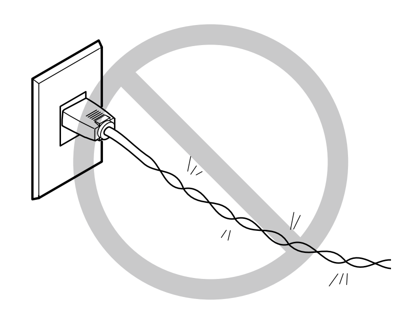
## ⚠ Notas importantes acerca del cable de alimentación, el conector y la toma de corriente



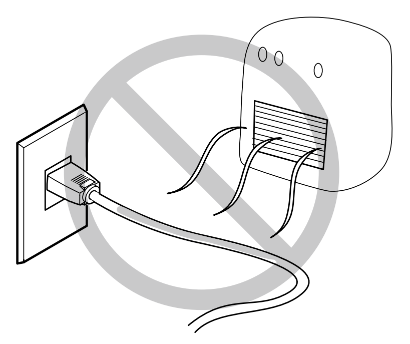
**Nunca coloque ningún objeto encima ni lo dañe.**



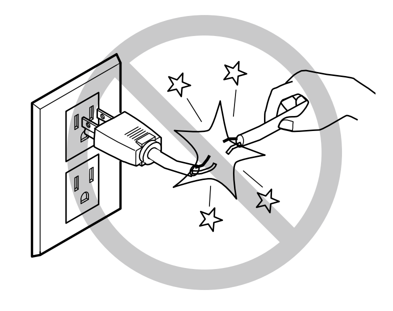
**Impida que se moje.**



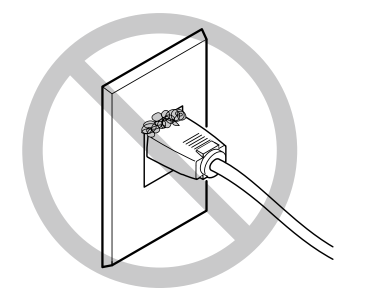
**Nunca lo doble ni lo retuerza con demasiada fuerza.**



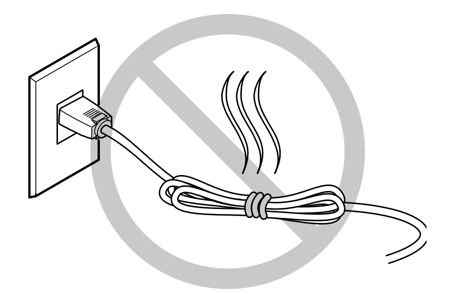
**Nunca lo caliente.**



**Nunca tire de él con demasiada fuerza.**



**El polvo podría provocar un incendio.**



**Nunca lo ate, lo doble ni lo enrolle.**

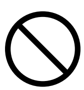



## ⚠ La tinta, el líquido limpiador y el fluido descargado son inflamables y tóxicos

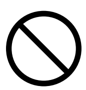
### ⚠ATENCIÓN



**Mantenga las llamas directas alejadas del área de trabajo.**
La tinta y el fluido descargado son inflamables.

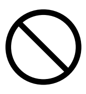


**Nunca guarde la tinta, el fluido de limpieza ni los fluidos descargados en ninguno de estos lugares.**
**○ Lugares expuestos a llamas directas**
**○ Cualquier lugar expuesto a temperaturas elevadas**
**○ Cerca de lejía o de cualquier otro agente oxidante o material explosivo**
**○ Lugares al alcance de los niños**
Podría haber peligro de incendio. Si los niños lo ingirieran accidentalmente podría suponer un riesgo para su salud.



**Nunca arroje un cartucho de tinta al fuego.**
La tinta podría derramarse e inflamarse, y el fuego podría propagarse a los objetos cercanos.

### ⚠ATENCIÓN

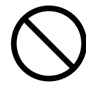


**Nunca ingiera ni inhale la tinta, el fluido limpiador ni el fluido descargado, y evite que entren en contacto con los ojos o la piel.**
Estas acciones pueden ser perjudiciales para la salud.

### ⚠PRECAUCIÓN



**Compruebe que el área de trabajo esté bien ventilada.**
Una ventilación inadecuada puede suponer un riesgo para la salud o un peligro de combustión debido a los vapores de la tinta.



**No permita que los cartuchos de tinta sufran golpes, y nunca intente desmontarlos.**
La tinta podría derramarse.

### ⚠ En caso de ingestión o malestar físico

**○ En caso de entrar en contacto con los ojos, láveselos inmediatamente con agua durante al menos 15 minutos. Si persiste la irritación ocular, acuda a un centro médico.**
**○ En caso de contacto con la piel, lávese inmediatamente con jabón. Si se producen inflamaciones o irritaciones, acuda a un centro médico.**
**○ En caso de ingestión, no provoque el vómito y acuda inmediatamente a un centro médico. Provocar el vómito puede suponer un riesgo de asfixia.**
**○ Si el mal olor le provoca malestar, vaya a un sitio bien ventilado y descanse relajado. Si persisten el mareo o las náuseas, acuda a un centro médico.**

## ⚠ Este equipo pesa 300 kg. El material pesa 30 kg.

### ⚠ATENCIÓN



**Instale el equipo en una superficie plana, estable y capaz de soportar el peso del equipo.**
El peso total del equipo puede llegar a superar los 300 kg. La instalación en lugares inadecuados podría propiciar un accidente grave, ya que el equipo podría volcarse o caer.



**La descarga y la ubicación son operaciones que deben realizarse entre 6 personas o más.**
Si las tareas que requieren un esfuerzo excesivo las realizan pocas personas, podrían lesionarse. Además, si alguno de los componentes cayera, podría provocar lesiones.

### ⚠ATENCIÓN



**Asegúrese de bloquear las ruedas del soporte.**
Si el equipo se cae podría producirse un accidente grave, ya que las extremidades o el cuerpo podrían resultar aplastados.



**Al guardar el rollo de material, aplique las medidas de seguridad correspondientes para evitar que el material guardado ruede, se caiga o vuelque.**
Existe el peligro de quedar atrapado debajo del material y de sufrir lesiones graves.



**El manejo del rollo de material deben realizarlo como mínimo dos personas, y deben tener cuidado para evitar caídas.**
Si intenta levantar materiales con un peso superior a su fuerza podría lesionarse.

## ⚠ Este equipo utiliza luz ultravioleta.

### ⚠PRECAUCIÓN



**Nunca mire durante periodos prolongados a la luz azul-blanca (ultravioleta) emitida desde el área del cabezal de impresión.**
Mirar directamente a la luz ultravioleta desde muy cerca durante un periodo prolongado puede causarle lesiones oculares.

### ⚠Precaución: Luz ultravioleta

Este equipo dispone de tapas para reducir las emisiones de luz ultravioleta al exterior, pero un manejo o un funcionamiento incorrectos pueden provocar lesiones a causa de esta luz. El grado de las lesiones dependerá de la intensidad y de la longitud de onda de la luz ultravioleta, y del tiempo de exposición. Una exposición prolongada a una fuerte luz ultravioleta con longitudes de onda peligrosas puede causar lesiones en los ojos o la piel. Tenga precaución.

1
Aspectos destacados del equipo

# Etiquetas de aviso

**Las etiquetas de aviso están pegadas para que las áreas de peligro se distingan claramente. Los significados de estas etiquetas son los siguientes. Preste atención a los avisos.**
**No retire las etiquetas y evite que queden ocultas.**

**Inflamable**
La tinta y el fluido descargado son inflamables. Manténgalos alejados de las llamas directas.

**La tinta es tóxica**
La tinta y el fluido descargado son tóxicos. Evite el contacto con el cuerpo. Utilícelos sólo en áreas bien ventiladas.

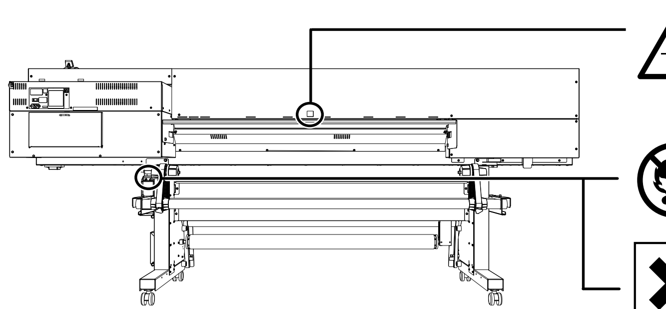
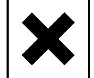
**Precaución: Luz ultravioleta**
No mire directamente desde cerca durante periodos prolongados.

**Precaución: Cabezales de impresión móviles**
Los cabezales de impresión del interior de la cubierta se mueven a alta velocidad y suponen un peligro. Nunca introduzca las manos ni los dedos en el hueco.

**Precaución: Cuidado con los dedos**
Nunca toque el rodillo compensador. Tome precauciones para evitar pellizcarse los dedos.

**Precaución: Cuidado con los dedos**
Procure no pillarse los dedos al cargar el material o al cerrar las cubiertas.

**Precaución: Luz ultravioleta**
No mire directamente desde cerca durante periodos prolongados.

**Precaución: Luz ultravioleta**
No mire directamente desde cerca durante periodos prolongados.

**Inflamable**
La tinta y el fluido descargado son inflamables. Manténgalos alejados de las llamas directas.

**La tinta es tóxica**
La tinta y el fluido descargado son tóxicos. Evite el contacto con el cuerpo. Utilícelos sólo en áreas bien ventiladas.



# Pour utiliser en toute sécurité

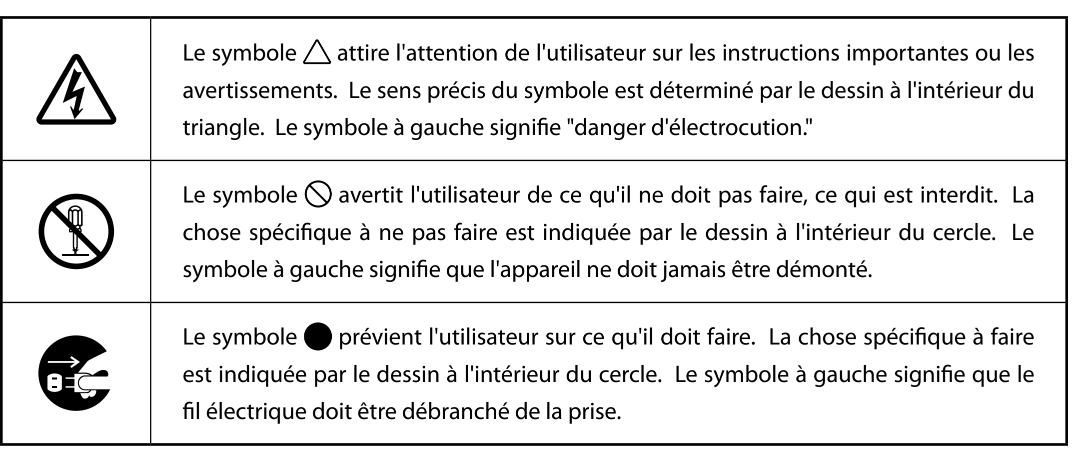


**La manipulation ou l'utilisation inadéquates de cet appareil peuvent causer des blessures ou des dommages matériels. Les précautions à prendre pour prévenir les blessures ou les dommages sont décrites ci-dessous.**

## Avis sur les avertissements

| | |
|---|---|
| **⚠ ATTENTION** | Utilisé pour avertir l'utilisateur d'un risque de décès ou de blessure grave en cas de mauvaise utilisation de l'appareil. |
| **⚠ PRUDENCE** | Utilisé pour avertir l'utilisateur d'un risque de blessure ou de dommage matériel en cas de mauvaise utilisation de l'appareil.<br>*Par dommage matériel, il est entendu dommage ou tout autre effet indésirable sur la maison, tous les meubles et même les animaux domestiques. |

## À propos des symboles



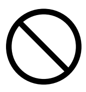
| | |
|---|---|
| | Le symbole △ attire l'attention de l'utilisateur sur les instructions importantes ou les avertissements. Le sens précis du symbole est déterminé par le dessin à l'intérieur du triangle. Le symbole à gauche signifie "danger d'électrocution." |
| | Le symbole ⃠ avertit l'utilisateur de ce qu'il ne doit pas faire, ce qui est interdit. La chose spécifique à ne pas faire est indiquée par le dessin à l'intérieur du cercle. Le symbole à gauche signifie que l'appareil ne doit jamais être démonté. |
| | Le symbole ● prévient l'utilisateur sur ce qu'il doit faire. La chose spécifique à faire est indiquée par le dessin à l'intérieur du cercle. Le symbole à gauche signifie que le fil électrique doit être débranché de la prise. |

## ⚠ L'utilisation incorrecte peut causer des blessures

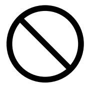
### ⚠ ATTENTION



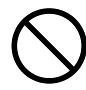
**S'assurer de suivre les procédures d'utilisation décrites dans la documentation. Ne jamais permettre à quiconque ne connaît pas le fonctionnement ou la manutention de l'appareil de le toucher.**
L'utilisation ou la manutention incorrectes peuvent causer un accident.



**Garder les enfants loin de l'appareil.**
L'appareil comporte des zones et des composants qui présentent un danger pour les enfants et qui pourraient causer des blessures, la cécité, la suffocation ou d'autres accidents graves.



**Ne jamais faire fonctionner l'appareil après avoir consommé de l'alcool ou des médicaments, ou dans un état de fatigue.**
L'utilisation de l'appareil exige un jugement sans faille. L'utilisation avec les facultés affaiblies pourrait entraîner un accident.



**Ne jamais utiliser l'appareil à des fins autres que celles pour lesquelles il est conçu. Ne jamais l'utiliser de manière abusive ou d'une manière qui dépasse sa capacité.**
Le non-respect de cette consigne peut causer des blessures ou un incendie.



**Utiliser uniquement des accessoires d'origine (accessoires en option, articles consommables, câble d'alimentation et autres articles semblables), compatibles avec l'appareil.**
Les articles incompatibles risquent de causer des accidents.

### ⚠ ATTENTION



**Débrancher le câble d'alimentation avant de procéder au nettoyage ou à l'entretien de l'appareil, et avant d'y fixer ou d'en retirer des accessoires en option.**
Tenter ces opérations pendant que l'appareil est branché à une source d'alimentation peut causer des blessures ou un choc électrique.

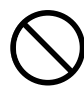


**Ne jamais tenter de démonter, de réparer ou de modifier l'appareil.**
Le non-respect de cette consigne risque de provoquer un incendie, un choc électrique ou des blessures. Confier les réparations à un technicien ayant la formation requise.

### ⚠ PRUDENCE



**Faire preuve de prudence pour éviter l'écrasement ou le coincement.**
La main ou les doigts peuvent être écrasés ou coincés s'ils entrent en contact avec certaines surfaces par inadvertance. Faire preuve de prudence pendant l'utilisation de l'appareil.



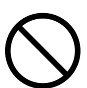
**Ne jamais faire fonctionner l'appareil si on porte une cravate, un collier ou des vêtements amples. Bien attacher les cheveux longs.**
Ces vêtements ou ces objets peuvent être coincés dans l'appareil, ce qui causerait des blessures.



**Utiliser l'appareil dans un endroit propre et bien éclairé.**
Travailler dans un endroit sombre ou encombré peut causer un accident; l'utilisateur risque, par exemple, de trébucher malencontreusement et d'être coincé par une partie de l'appareil.




## ⚠ PRUDENCE



**Ne jamais grimper ni s'appuyer sur la machine.**
La machine n'est pas conçue pour supporter le poids d'une personne. Grimper ou s'appuyer sur la machine peut déplacer des éléments et causer un faux pas ou une chute, ce qui causerait des blessures.

## ⚠ PRUDENCE



**Attention : outil de coupe.**
Cet appareil contient un outil interne. Pour éviter les blessures, manipuler l'outil avec soin.

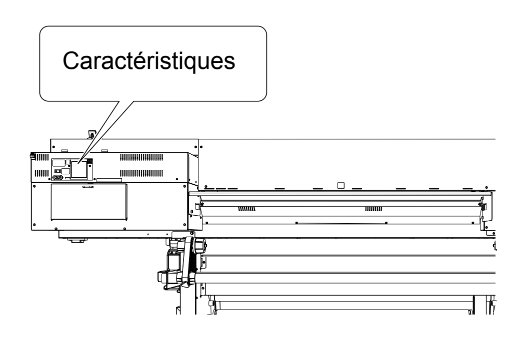


## Risque de décharge ou de choc électrique, d'électrocution ou d'incendie

## ⚠ ATTENTION



**Brancher à une prise électrique conforme aux caractéristiques de cet appareil (tension, fréquence et courant).**
Une tension incorrecte ou un courant insuffisant peuvent causer un incendie ou un choc électrique.






**Ne jamais utiliser à l'extérieur ni à un endroit où l'appareil risque d'être exposé à de l'eau ou à une humidité élevée. Ne jamais toucher l'appareil avec des mains mouillées.**
Le non-respect de cette consigne risque de provoquer un incendie ou un choc électrique.

## ⚠ ATTENTION



**Ne jamais insérer d'objet étranger dans l'appareil. Ne jamais exposer l'appareil aux déversements de liquides.**
L'insertion d'objets comme des pièces de monnaie ou des allumettes, ou le déversement de liquides dans les orifices de ventilation peuvent causer un incendie ou un choc électrique. Si un objet ou du liquide s'infiltre dans l'appareil, débrancher immédiatement le câble d'alimentation et communiquer avec le représentant Roland DG Corp. autorisé.



**Ne jamais placer d'objet inflammable à proximité de l'appareil. Ne jamais utiliser de produit inflammable en aérosol à proximité de l'appareil. Ne jamais utiliser l'appareil dans un endroit où des gaz peuvent s'accumuler.**
Une combustion ou une explosion pourraient se produire.

##  Risque de décharge ou de choc électrique, d'électrocution ou d'incendie

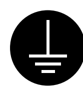
### ⚠ ATTENTION



**Manipuler le câble d'alimentation, la fiche et la prise électrique correctement et avec soin.**
Ne jamais utiliser un article endommagé, car cela pourrait causer un incendie ou un choc électrique.



**Si une rallonge ou une bande d'alimentation électrique sont utilisées, s'assurer qu'elles correspondent aux caractéristiques de l'appareil (tension, fréquence et courant).**
L'utilisation de plusieurs charges électriques sur une prise unique ou une longue rallonge peut causer un incendie.



**Mise à la terre.**
La mise à la terre peut prévenir un incendie ou un choc électrique dus à une fuite de courant en cas de défaillance.



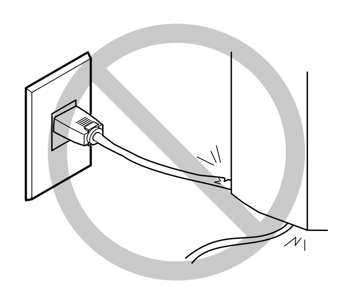
**Placer l'appareil de façon à ce que la fiche soit facile d'accès en tout temps.**
Ainsi, l'appareil pourra être débranché rapidement en cas d'urgence. Installer l'appareil près d'une prise électrique. En outre, prévoir suffisamment d'espace pour que la prise électrique soit facile d'accès.

### ⚠ ATTENTION

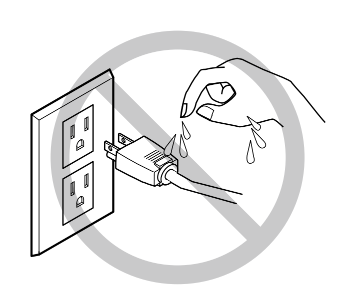


**S'il se produit des étincelles, de la fumée, une odeur de brûlé, un bruit inhabituel ou un fonctionnement anormal, débrancher immédiatement le câble d'alimentation. Ne jamais utiliser si un composant est endommagé.**
Continuer à utiliser l'appareil peut causer un incendie, un choc électrique ou des blessures. Communiquer avec le représentant Roland DG Corp. Autorisé.

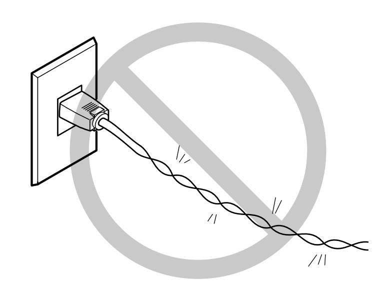
## ⚠ Remarques importantes à propos du câble d'alimentation, de la fiche et de la prise électrique



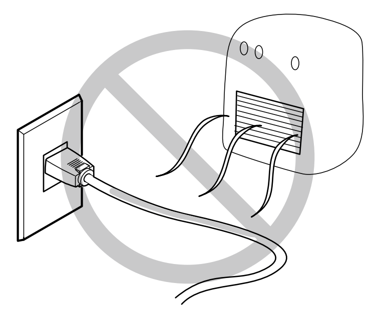
**Ne jamais déposer aucun objet sur le câble, sur la fiche ou sur la prise car cela risque de les endommager.**



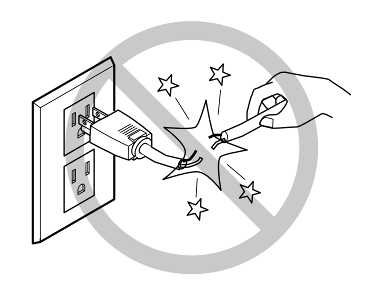
**Ne jamais laisser l'eau toucher le câble, la fiche ou la prise.**



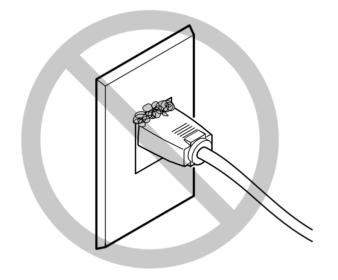
**Ne jamais plier ni tordre le câble avec une force excessive.**



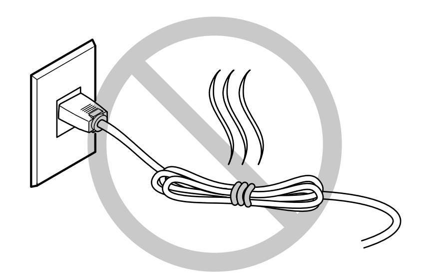
**Ne jamais chauffer le câble, la fiche ou la prise.**



**Ne jamais tirer sur le câble ou la fiche avec une force excessive.**



**La poussière peut causer un incendie.**



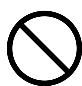
**Ne jamais plier ni enrouler le câble.**

## ⚠ L'encre, les liquides nettoyants et les liquides usées sont inflammables et toxiques

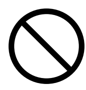
### ⚠ ATTENTION



**Ne pas approcher une flamme nue de l'espace de travail.**
L'encre et les liquides usés sont inflammables.

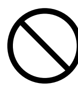


**Ne jamais entreposer d'encre, de liquide de nettoyage ou des liquides usés dans les endroits suivants :**
**○ un endroit exposé à une flamme nue;**
**○ un endroit où il y a risque de température élevée;**
**○ près d'eau de Javel, d'un autre agent d'oxydation ou de matériel explosif;**
**○ tout endroit à la portée d'enfants.**
Il y a risque d'incendie. L'ingestion accidentelle par un enfant peut présenter un risque pour la santé.



**Ne jamais incinérer une cartouche d'encre.**
De l'encre pourrait couler, s'enflammer et le feu se répandre à des objets proches.

### ⚠ ATTENTION

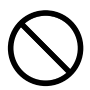


**Ne jamais boire l'encre, le liquide de nettoyage ni les liquides usés, ne pas en respirer les vapeurs et ne pas laisser les produits entrer en contact avec les yeux ou la peau.**
Cela est dangereux pour la santé.

### ⚠ PRUDENCE



**S'assurer que le lieu de travail est bien aéré.**
L'absence d'aération adéquate peut créer une situation dangereuse pour la santé ou un risque de combustion à cause des vapeurs qui émanent de l'encre.



**Ne jamais soumettre une cartouche d'encre à des chocs. Ne jamais tenter d'ouvrir une cartouche d'encre.**
De l'encre pourrait s'échapper.

### ⚠ En cas d'ingestion ou de trouble physique

**○ En cas de contact avec les yeux : rincer immédiatement et abondamment à l'eau courante pendant au moins 15 minutes. Si les yeux sont toujours irrités, consulter un médecin.**
**○ En cas de contact avec la peau : laver immédiatement à l'eau et au savon. En cas d'irritation ou d'inflammation de la peau : consulter un médecin.**
**○ En cas d'ingestion : ne pas provoquer le vomissement et demander immédiatement l'aide d'un médecin. Provoquer le vomissement peut créer un risque de suffocation.**
**○ Si l'odeur cause un trouble physique, amener la personne dans un endroit bien aéré et la faire se reposer. Si l'étourdissement ou la nausée persistent, consulter un médecin.**

**⚠ Le poids de cet appareil est de 300 kg (661 lb.)**
**Le poids du support est de 30 kg (66 lb.)**

## ⚠ ATTENTION



**Installer l'appareil à un endroit stable et plat et capable de supporter son poids.**
Le poids total de l'appareil peut être d'au moins 300 kg (661 lb.). Installer l'appareil à un endroit inapproprié peut provoquer un accident grave comme le renversement, la chute ou l'écrasement.



**Le déchargement et la mise en place doivent être faits par au moins six personnes.**
Les tâches qui exigent un effort trop grand si elles sont exécutées par un petit nombre de personnes peuvent être cause de blessures. La chute d'articles très lourds peut aussi causer des blessures.

## ⚠ ATTENTION



**S'assurer de verrouiller les roulettes de la base.**
Si l'appareil devait commencer à basculer, il s'ensuivrait un accident grave, par exemple l'écrasement de membres ou du corps.



**Prendre les mesures de sécurité adéquates pour l'entreposage des rouleaux de support pour s'assurer qu'ils ne rouleront pas, ne tomberont pas et ne se renverseront pas.**
Il y a risque d'être écrasé par le support et de subir des blessures graves.



**La manutention du support en rouleau doit être faite par deux personnes ou plus et il faut prendre des précautions pour éviter les chutes.**
Tenter de soulever des objets trop lourds peut causer des blessures.

**⚠ Cet appareil utilise des rayons ultraviolets.**

## ⚠ PRUDENCE



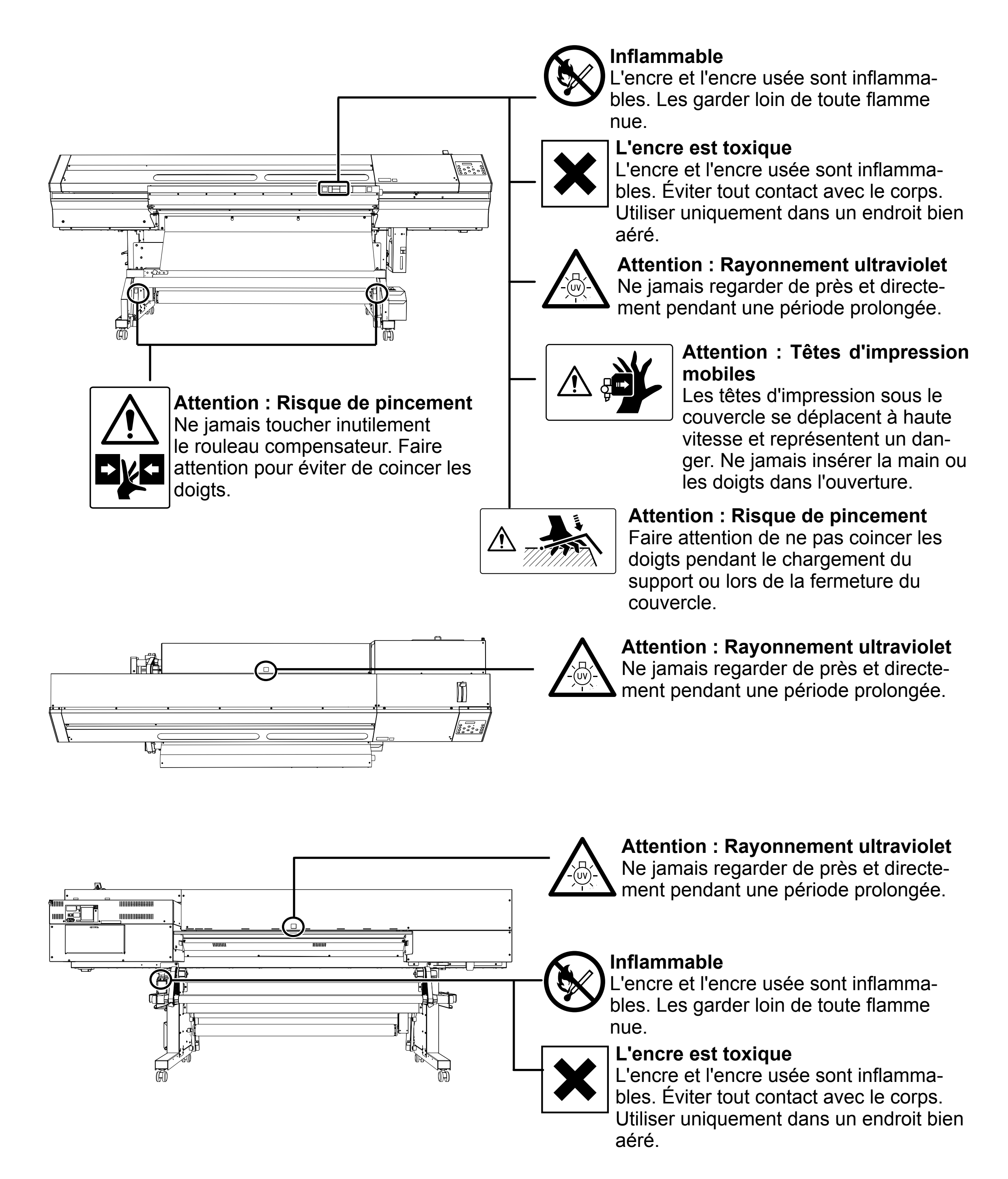
**Ne jamais regarder pendant de longues périodes le rayonnement blanc bleuté (ultraviolet) émis par la tête d'impression.**
Le fait de regarder directement et de près le rayonnement ultraviolet pendant une période prolongée peut causer des lésions oculaires.

### ⚠ Attention : Rayonnement ultraviolet

Cet appareil est muni de couvercles destinés à empêcher les fuites de rayonnement ultraviolet à faible niveau, mais sa manipulation ou son utilisation incorrectes peuvent causer des lésions dues au rayonnement ultraviolet. La gravité des lésions est fonction de l'intensité et de la longueur d'onde du rayonnement ultraviolet et de la durée de l'exposition. L'exposition prolongée à un fort rayonnement ultraviolet de longueur d'onde dangereuse peut causer des lésions oculaires ou cutanées. La prudence est de rigueur.

# ⚠ Vignettes d'avertissement

**Des vignettes d'avertissement sont apposées pour qu'il soit facile de repérer les zones dangereuses. La signification des vignettes est donnée ci-dessous. Respecter les avertissements. Ne jamais retirer les vignettes et ne pas les laisser s'encrasser.**



# Notas importantes sobre la manipulación y uso



**Este equipo es un dispositivo de precisión. Para garantizar unas máximas prestaciones del mismo, asegúrese de seguir las indicaciones descritas a continuación. Si no sigue estas indicaciones, no sólo puede verse afectado el rendimiento del equipo, sino que podría funcionar incorrectamente o incluso averiarse.**

## Unidad de impresión

### *Este equipo es un dispositivo de precisión.*

- **Manéjelo con cuidado y nunca lo golpee ni lo manipule de forma brusca.**
- **No inserte los dedos ni las manos de forma inadvertida en el interior de la cubierta, en las ranuras para los cartuchos de tinta ni en otras zonas internas del equipo.**

### *Coloque el equipo en un lugar adecuado.*

- **Coloque el equipo en un lugar con la temperatura y humedad especificadas.**
- **Instálelo en un lugar silencioso y estable que ofrezca unas condiciones de funcionamiento correctas.**

### *Los cabezales de impresión y el emisor UV son dispositivos frágiles.*

- **Nunca los toque si no es necesario, ni permita que el material los raye. Si no observa estas precauciones puede estropearlos.**
- **Los cabezales de impresión se pueden dañar si los deja secar. El equipo evita automáticamente el secado, pero una manipulación incorrecta puede dejar inoperativa esta función. Utilice el equipo correctamente, tal como se indica en el manual.**
- **El equipo nunca debe quedarse sin alguno de los cartuchos de tinta. La tinta restante en la impresora puede solidificarse y atascar los cabezales de impresión.**
- **Los cabezales de impresión son componentes que se desgastan. Es necesario cambiarlo de forma periódica; la frecuencia dependerá del uso.**






# Cartuchos de tinta

### *Hay varios tipos de cartuchos de tinta.*

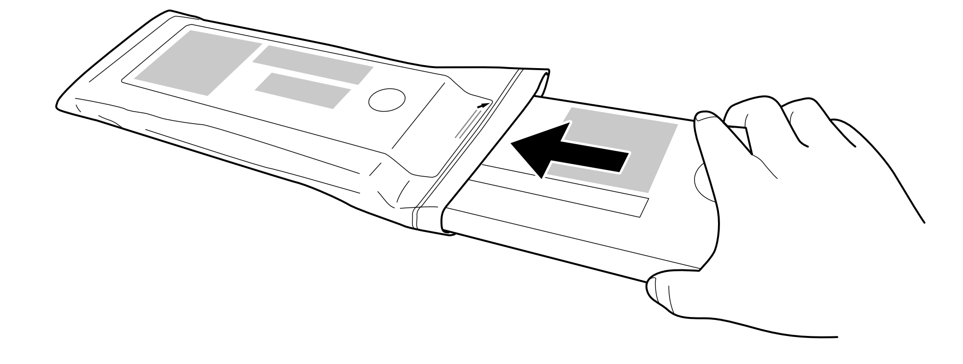
- **Use un tipo que sea compatible con la impresora. Además, asegúrese de usar sólo recambios originales Roland DG Corp.**

### *No lo golpee ni intente desmontarlo.*

- **Nunca lo deje caer ni lo sacuda con violencia. El impacto puede romper el contenedor interno y derramar la tinta.**
- **Nunca intente desmontarlo.**
- **Nunca intente rellenarlos.**
- **Si se mancha de tinta las manos o la ropa, límpiela cuanto antes. Si espera a limpiarlo puede resultar difícil eliminar las manchas.**

### *Almacenamiento*

- **Utilice la tinta antes de la fecha de caducidad impresa en el cartucho de tinta.**
- **Almacene el cartucho de tinta en un lugar alejado de la luz directa del sol o de una iluminación intensa.**
- **Almacene el cartucho de tinta sin abrir en un lugar bien ventilado, con una temperatura de entre 5 y 35 ˚C, y una humedad relativa del 20 al 80%.**
- **Una vez abierto, almacene el cartucho de tinta en su bolsa original y sellada (sombreada).**



# Capítulo 2
# Funcionamiento básico

# Preparar el material



## Tipo de material

En este manual, el papel utilizado para imprimir se conoce como “material”. En este equipo, principalmente se utilizan los dos tipos de soportes siguientes.

- **Rollo de material: material enrollado en un tubo de papel**
- **Hojas de material: material no enrollado en un tubo de papel como material de tamaño estándar**

Según sus necesidades, podrá elegir rollos u hojas de material de distintas calidades. Para obtener información detallada acerca de cada soporte, póngase en contacto con su proveedor. En nuestro sitio web también se encuentran disponibles los soportes.
**http://www.rolanddg.com/**

## Materiales utilizables

Este equipo no permite necesariamente imprimir en cualquier tipo de material. Cuando seleccione el material, realice antes una prueba para asegurarse de que obtendrá la calidad de impresión deseada.

### Tamaño

**Anchura (tanto para el rollo como para las hojas de material)**
De 260 a 1.371 mm

**A) Grosor del material recortable (tanto para el rollo como para las hojas de material)**
De 0,08 mm a 0,22 mm (según la composición del material)

**B) Grosor máximo del material (tanto para el rollo como para las hojas de material)**
Sólo impresión: 1 mm
Al cortar: 0,4 mm

**Diámetro exterior del rollo**
210 mm

**Diámetro interior (núcleo) del tubo de papel**
76,2 mm o 50,8 mm
Nota: Para utilizar materiales de 2 pulgadas, necesitará los bordes de material opcionales. Para obtener información acerca de los artículos opcionales, póngase en contacto con nosotros o con su distribuidor autorizado.

### Peso del rollo

30 kg

### Otras condiciones

No use materiales que presenten estas irregularidades.

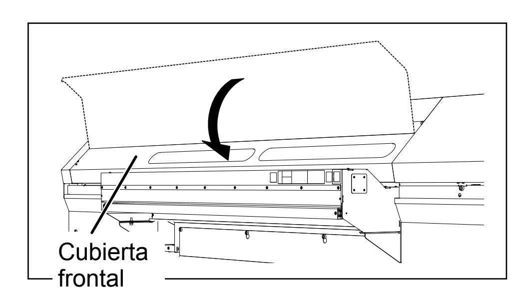
- Material cuyo extremo esté pegado al tubo de papel (núcleo)
- Material doblado excesivamente o que tenga una marcada tendencia a enrollarse
- Material que no soporte la tensión de los sistemas de recogida o avance del material
- Material cuyo tubo de papel (núcleo) esté doblado o arrugado
- Material que se doble por su propio peso al cargarlo
- Rollo de material colgante
- Material enrollado de manera poco uniforme
- Material con carga electroestática

# Activar el equipo

## Activar el equipo

### Procedimiento

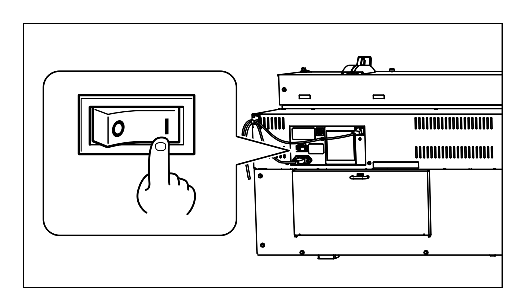





**Cierre la cubierta frontal.**

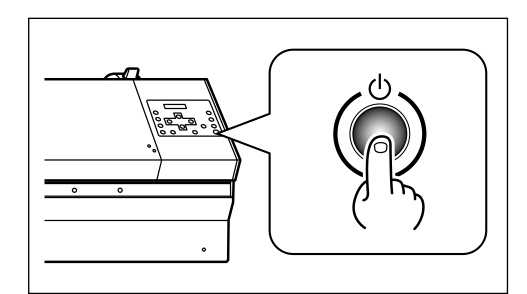




**Active el conmutador de alimentación principal.**





**Pulse el botón de alimentación secundaria.**
Nota: Para instalar el cartucho de tinta y seleccionar el idioma que se mostrará en la pantalla, consulte la Guía de Configuración.

## Función de ahorro de energía (modo Sleep)

Este equipo dispone de una función de ahorro de energía que, si transcurrido un intervalo de tiempo determinado no se realiza ninguna operación, pasa a un "modo sleep" de bajo consumo. El ajuste por defecto para dicho intervalo de tiempo antes de que el equipo pase al modo sleep es de 30 minutos. Cuando el equipo entra en el modo sleep, el conmutador de alimentación secundaria parpadea lentamente. Si utiliza el panel o realiza operaciones como por ejemplo enviar datos de impresión desde el ordenador (con el material cargado), el equipo vuelve a su modo normal.
Este ajuste del modo sleep puede cambiarse. No obstante, recomendamos dejar la función de ahorro de energía activada y ajustar el tiempo de activación del modo sleep como máximo a 30 minutos para reducir el consumo eléctrico, etc.

☞ Página 158, "Ajustar el intervalo de activación del modo sleep (Función de ahorro de energía)", página 159, "Desactivar el modo sleep (Función de ahorro de energía)"

# Cargar materiales

## Cargar un rollo de material



⚠PRECAUCIÓN **Cargue correctamente el rollo de material.**
Si no lo hiciera, el material podría caerse y provocar lesiones.

⚠PRECAUCIÓN **El rollo de material pesa unos 30 kg. El manejo del rollo de material deben realizarlo como mínimo dos personas, y deben tener cuidado para evitar caídas.**
Si intenta levantar materiales con un peso superior a su fuerza podría lesionarse. Además, si alguno de los componentes cayera, podría provocar lesiones.

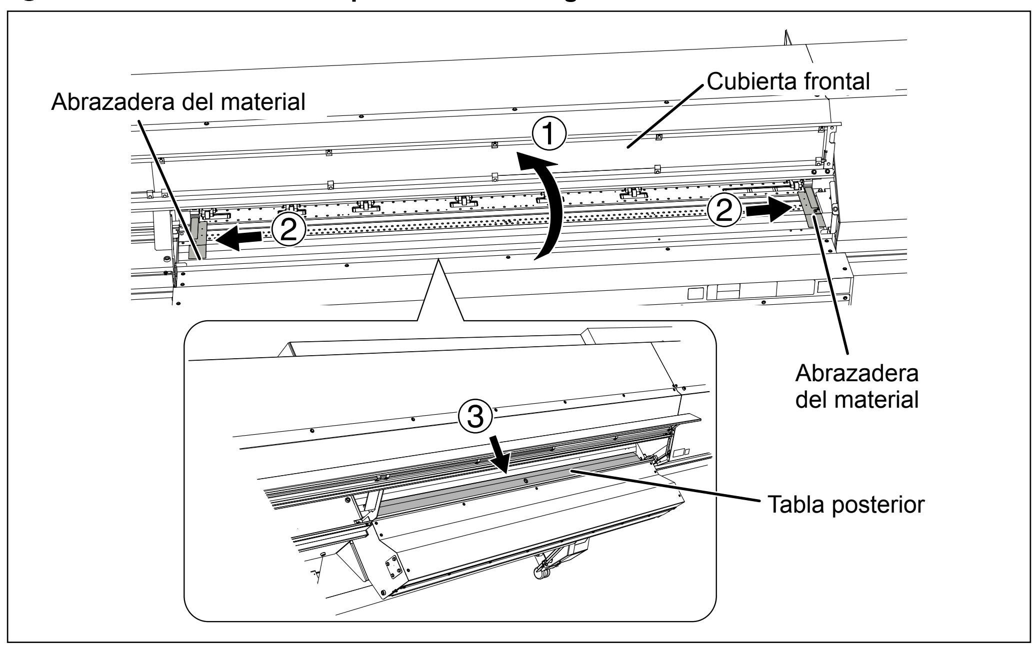
⚠PRECAUCIÓN **No cargue nunca material con un peso superior a 30 kg**
Es posible que el equipo se vuelque debido al peso, o que el material se caiga.

⚠PRECAUCIÓN **Cuando imprima, asegúrese de instalar la tapa posterior.**
Si no está instalada, la luz ultravioleta puede escapar del equipo con más facilidad.

### *1.* Coloque el material en su soporte.

Nota: El soporte del material de este equipo es de uso exclusivo para materiales con un diámetro interior (núcleo) del tubo de papel de 3 pulgadas. Para utilizar materiales de 2 pulgadas, necesitará los bordes de material opcionales. Para obtener información acerca de los artículos opcionales, póngase en contacto con nosotros o con su distribuidor autorizado.

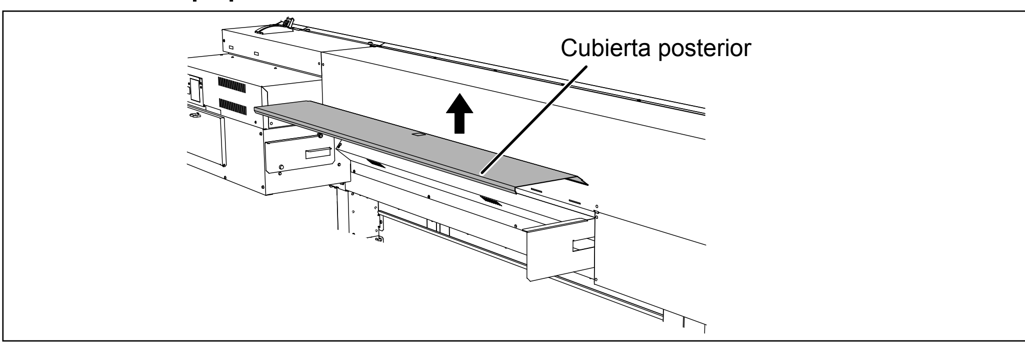
**❶** ① **Abra la cubierta frontal.**
② **Mueva las abrazaderas del material izquierda y derecha hasta cada extremo.**
③ **Vuelva a colocar la tabla posterior en su lugar.**



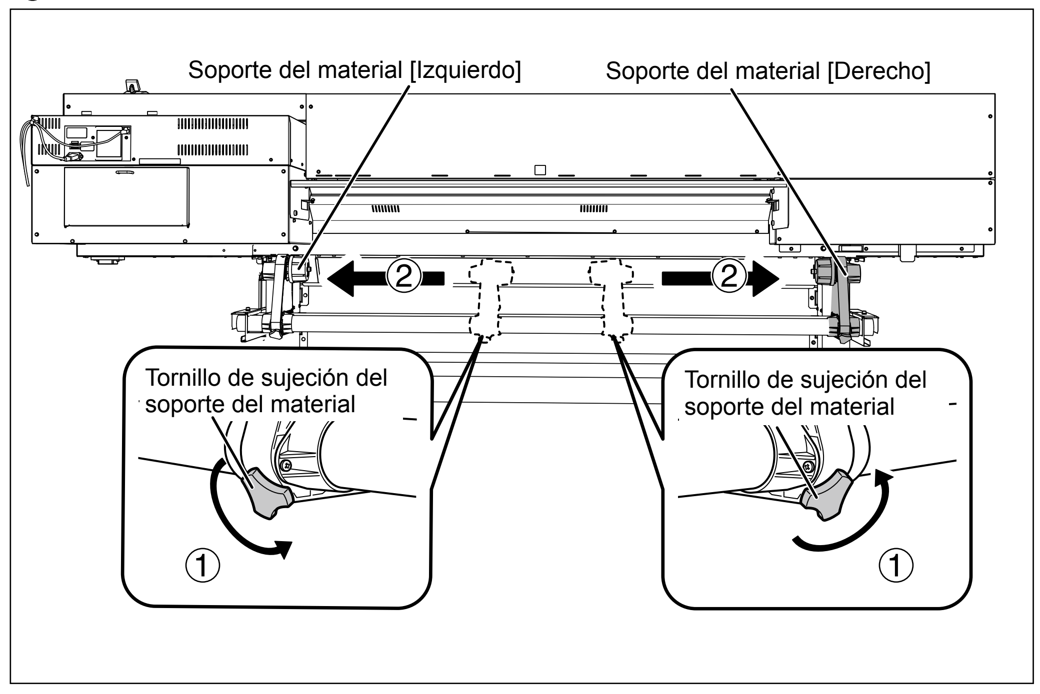
**¡IMPORTANTE!**

**Si utiliza material blando, vuelva a colocar siempre la tabla posterior en su lugar.**
Si utiliza material blando como el rollo de material, vuelva a colocar la tabla posterior en su lugar. En caso contrario el avance del material puede resultar inestable y provocar problemas o funcionamientos incorrectos.

**❷ Desmonte la tapa posterior.**

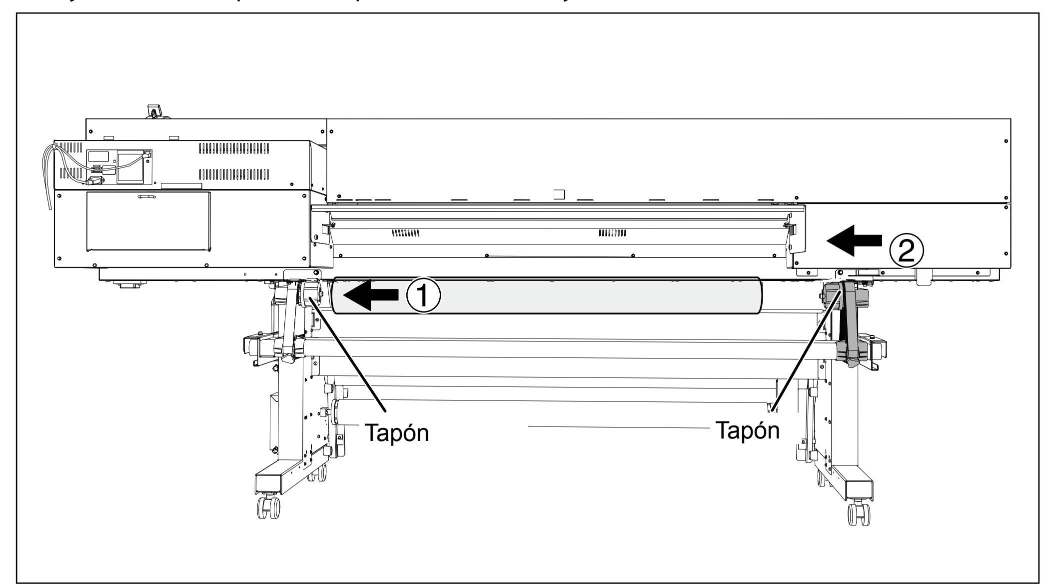



**❸ ① Afloje los tornillos de sujeción del soporte del material.**
**② Desplace los soportes del material totalmente a izquierda y derecha.**




**Continúa en la página siguiente**

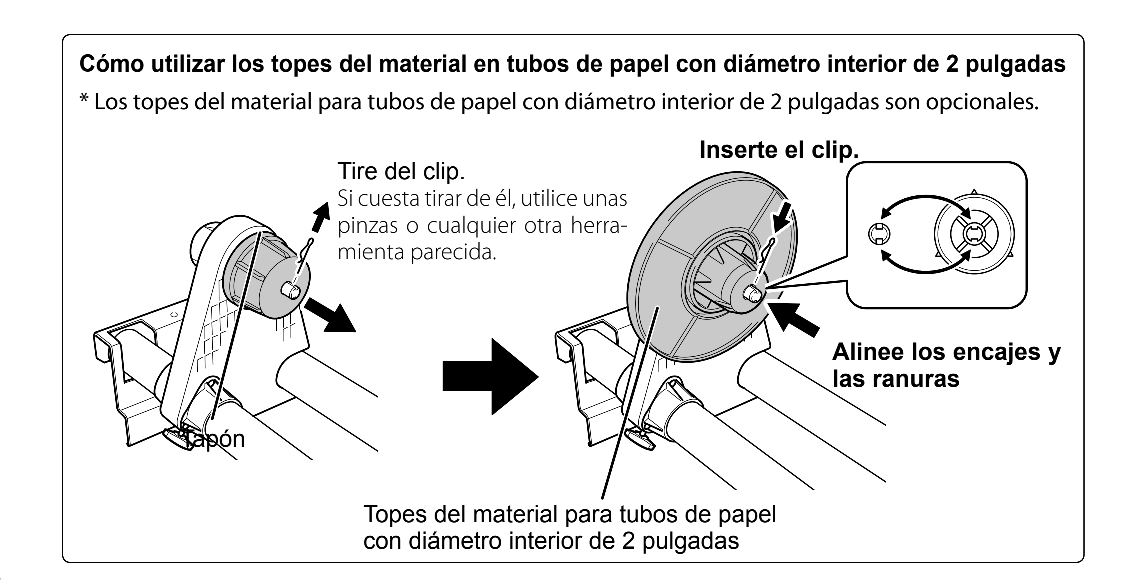
**4** ① **Encaje el tubo de papel (núcleo) en el tapón del soporte del material [Izquierdo].**
No fije el soporte del material en este momento.
② **Desplace el soporte del material [Derecho] y encaje el tapón del material en el núcleo del tubo de papel del material.**
Encájelo firmemente para evitar que el material se afloje.




**¡IMPORTANTE! Realice la instalación siguiendo los procedimientos.**
Cargue el material con el soporte izquierdo del material colocado cerca del borde izquierdo, tal como se muestra en la figura. Igualmente, nunca fije el soporte del material en su posición antes de cargar el material. Si carga el material sin realizar estos pasos en el orden correcto, es posible que no avance con fluidez o que la impresión sea de baja calidad.

**Cómo utilizar los topes del material en tubos de papel con diámetro interior de 2 pulgadas**

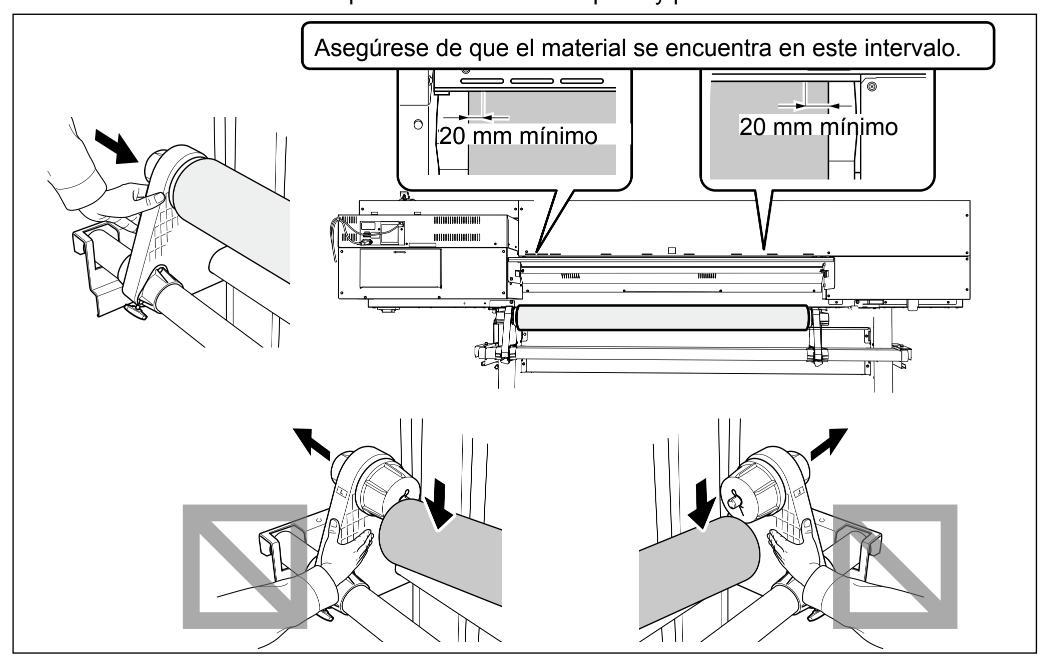
* Los topes del material para tubos de papel con diámetro interior de 2 pulgadas son opcionales.



❺ **Sujete el lado exterior del soporte del material [Izquierdo] y coloque los bordes laterales izquierdo y derecho del material para que coincidan con los patrones de presión.**

Cuando decida la posición, sujete ambos lados de los soportes del material desde los lados exteriores y muévalo. No sujete el material directamente para moverlo.

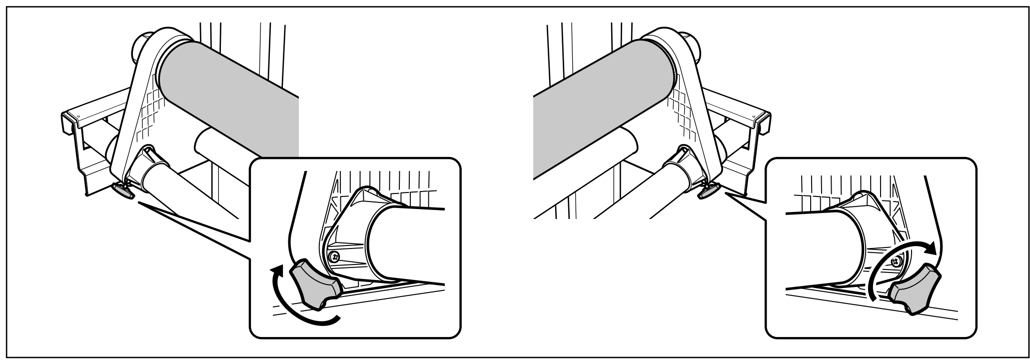
⚠PRECAUCIÓN **Nunca intente esta operación sujetando una posición distinta a la especificada.**
El material podría caerse de su soporte y provocar lesiones.




**¡IMPORTANTE!**

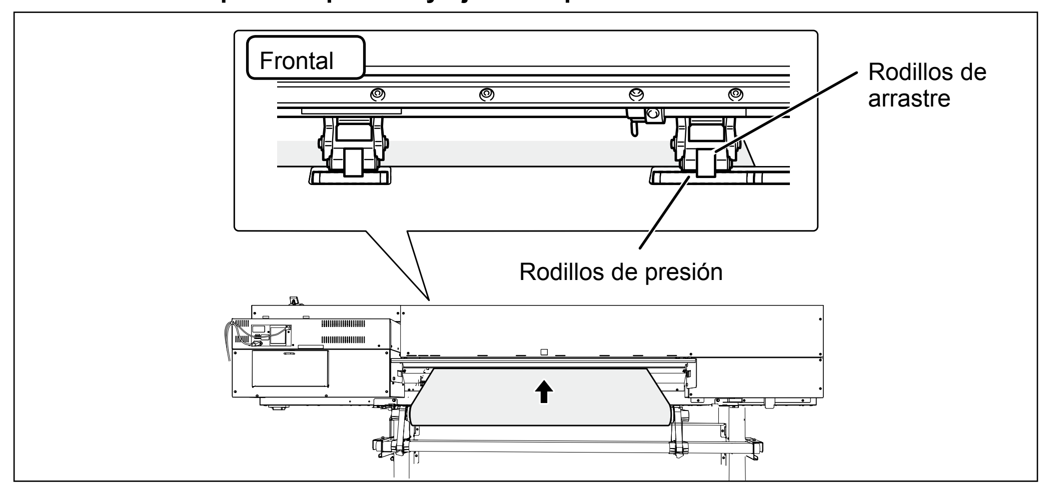
**Decida las posiciones de los laterales izquierdo y derecho del material en este punto.**
Una vez completado este procedimiento, si las posiciones laterales izquierda y derecha no encajan en la posición correcta al fijar el material con los rodillos de arrastre, vuelva a realizar el procedimiento a partir de este punto. La calidad de impresión se ve afectada si el material avanza inclinado, si sujeta el material para reajustar la posición de manera forzada.

❻ **Fije el soporte del material apretando ligeramente sus tornillos de sujeción.**

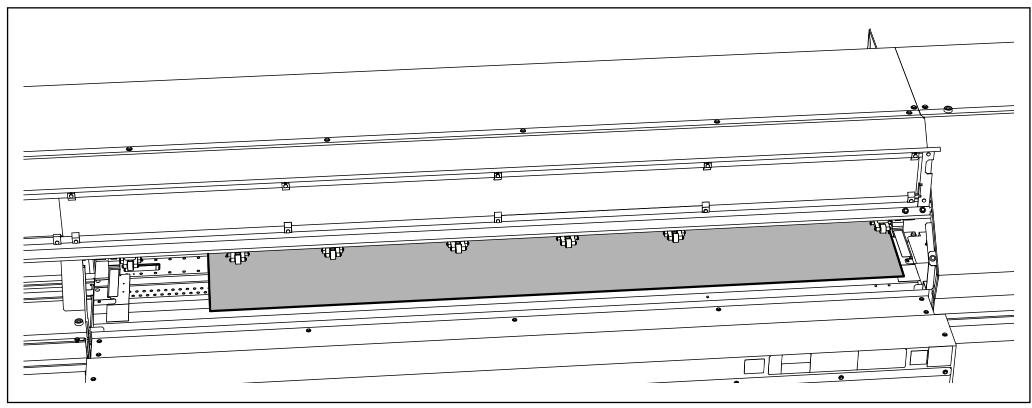


## 2. Pase el material por la impresora y fije los soportes del material.

➊ **Pase el material por la impresora y fije los soportes del material.**

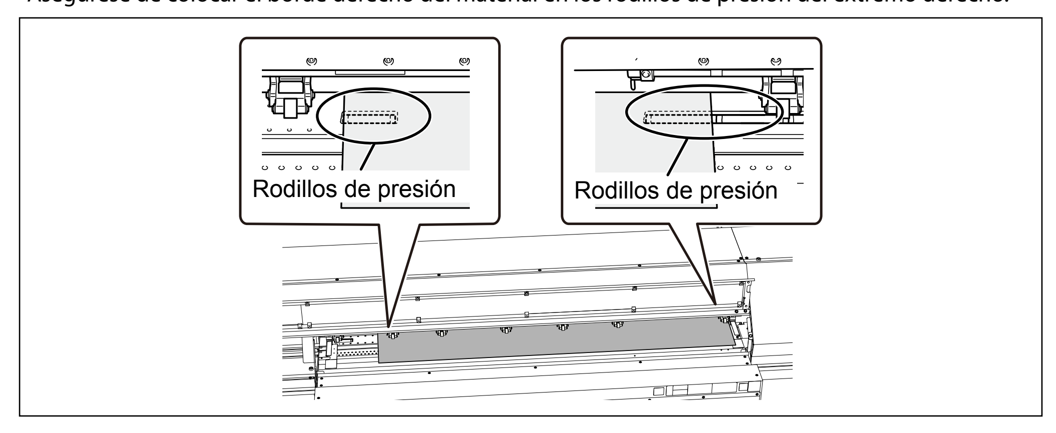



➋ **Tire del material por encima de la placa.**

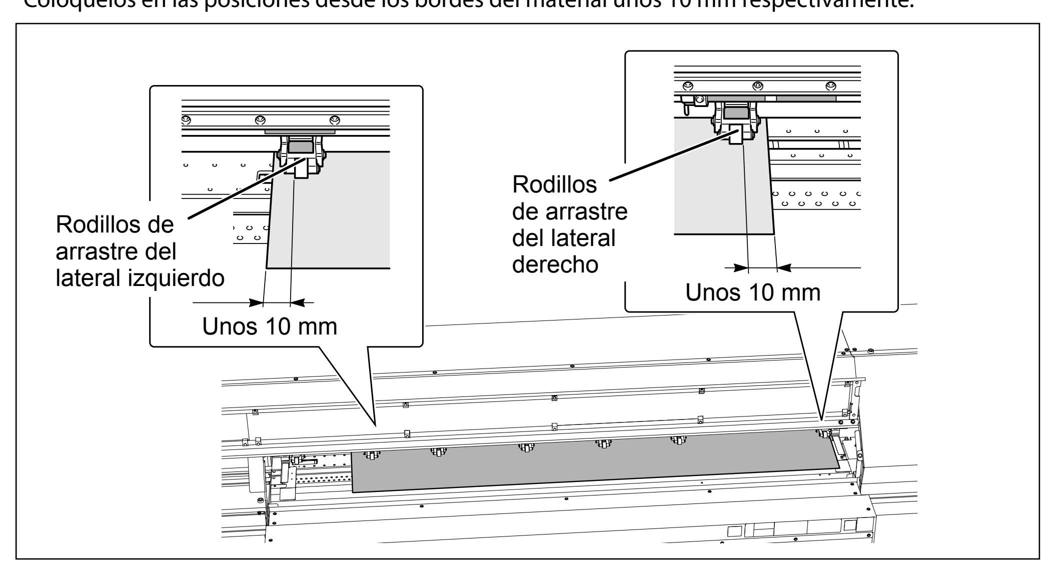


➌ **Compruebe que ambos bordes del material están colocados en los rodillos de presión.**

Asegúrese de colocar el borde derecho del material en los rodillos de presión del extremo derecho.



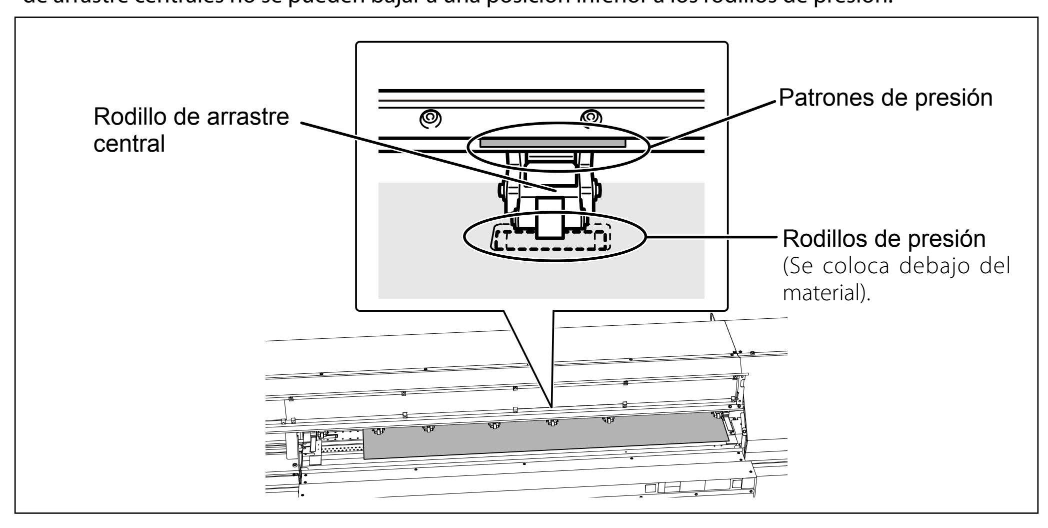
❹ **Coloque los rodillos de arrastre izquierdo y derecho sobre los bordes del material.**
Colóquelos en las posiciones desde los bordes del material unos 10 mm respectivamente.



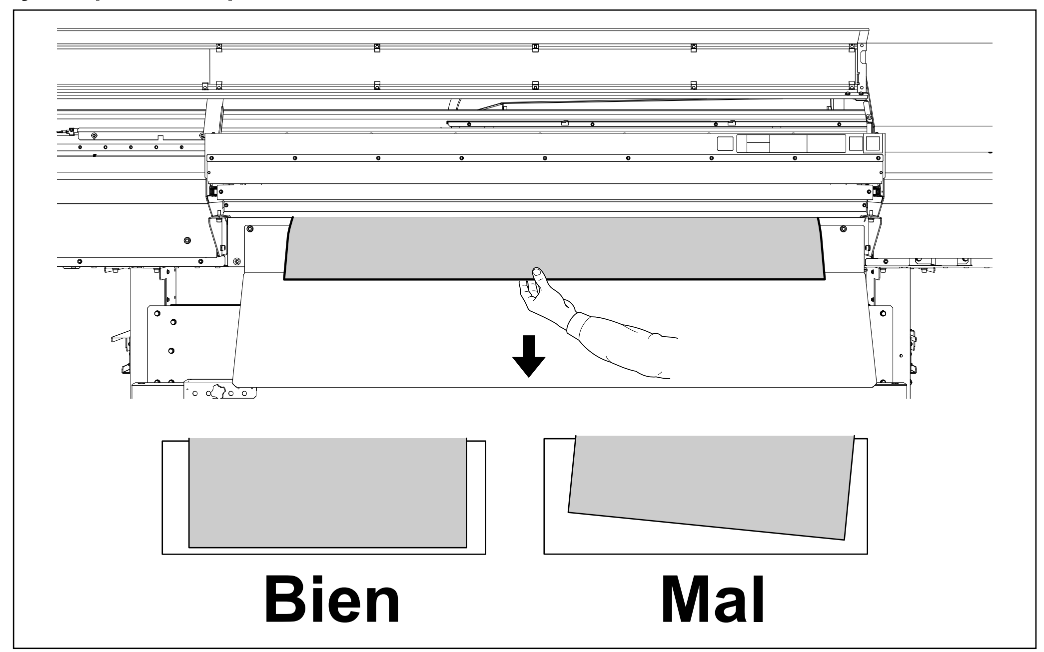

**¡IMPORTANTE!**

Si desea reajustar la posición del material en este punto, vuelva al procedimiento 1 y realícelo de nuevo *1.*-❹. La calidad de impresión se ve afectada si el material avanza inclinado, si sujeta el material sólo para reajustar la posición

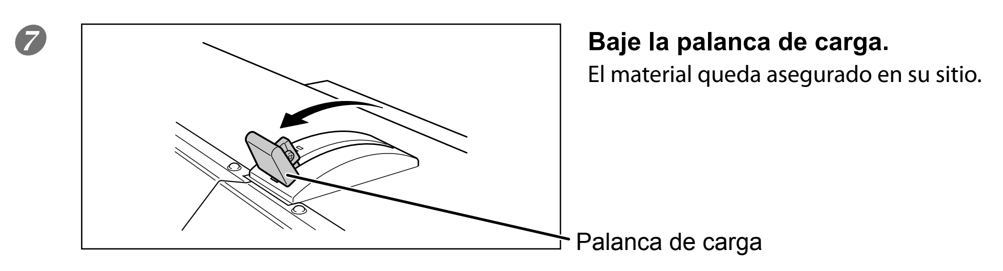
❺ **Coloque los rodillos de arrastre centrales encima de los rodillos de presión.**
Los patrones de presión se encuentran en el lugar donde están situados los rodillos de presión.
Al colocar los rodillos de arrastre centrales, seleccione las posiciones donde tengan el mismo espacio posible que el rodillo de presión que está dentro de los rodillos de arrastre izquierdo y derecho. Los rodillos de arrastre centrales no se pueden bajar a una posición inferior a los rodillos de presión.



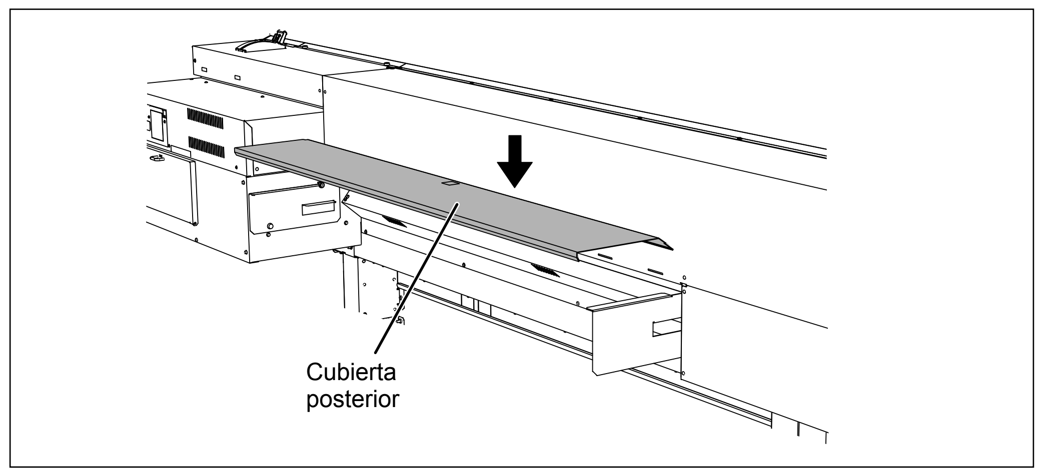
6. **Sujete el material por el centro y extráigalo tirando de él, procurando mantenerlo recto y comprobando que todas las zonas estén tensas.**




7. **Baje la palanca de carga.**
El material queda asegurado en su sitio.




8. **Coloque la tapa posterior.**



## 3. Sujete los bordes del material con la abrazadera del material.

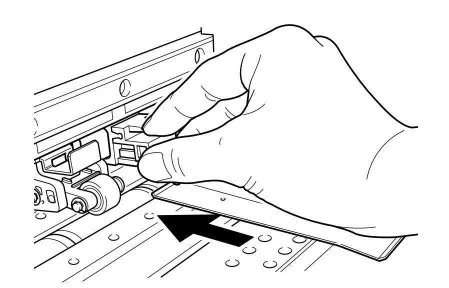
**Aviso importante acerca de la abrazadera del material.**

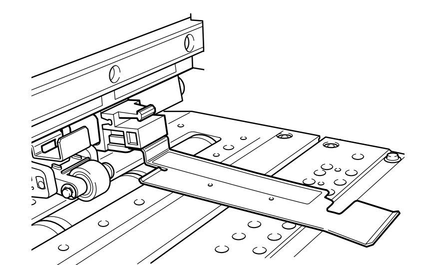
- Inserte las abrazaderas del material firmemente al máximo hasta que oiga un clic y asegúrese de que no se aflojan. Una instalación incorrecta puede provocar que el material se enganche y que no sea posible imprimir, o puede que el equipo se averíe o que la impresión sea de baja calidad.
- Si el grosor del material es de 0,5 milímetros o superior, suelte las abrazaderas del material. De lo contrario, los cabezales pueden golpear las abrazaderas, provocando un funcionamiento erróneo u otros problemas.
- Si sólo va a cortar, no utilice nunca las abrazaderas del material.

☞ Página 69, "Nota importante al cortar"



### Cómo ajustar la abrazadera del material.





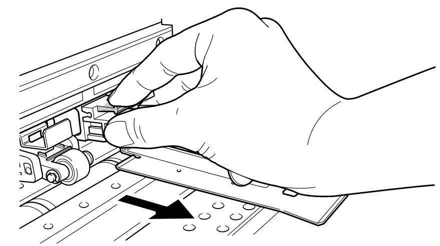


**Insértela hasta que encaje en su posición con un clic.**

### Cómo retirar la abrazadera del material.

**Presione aquí.**

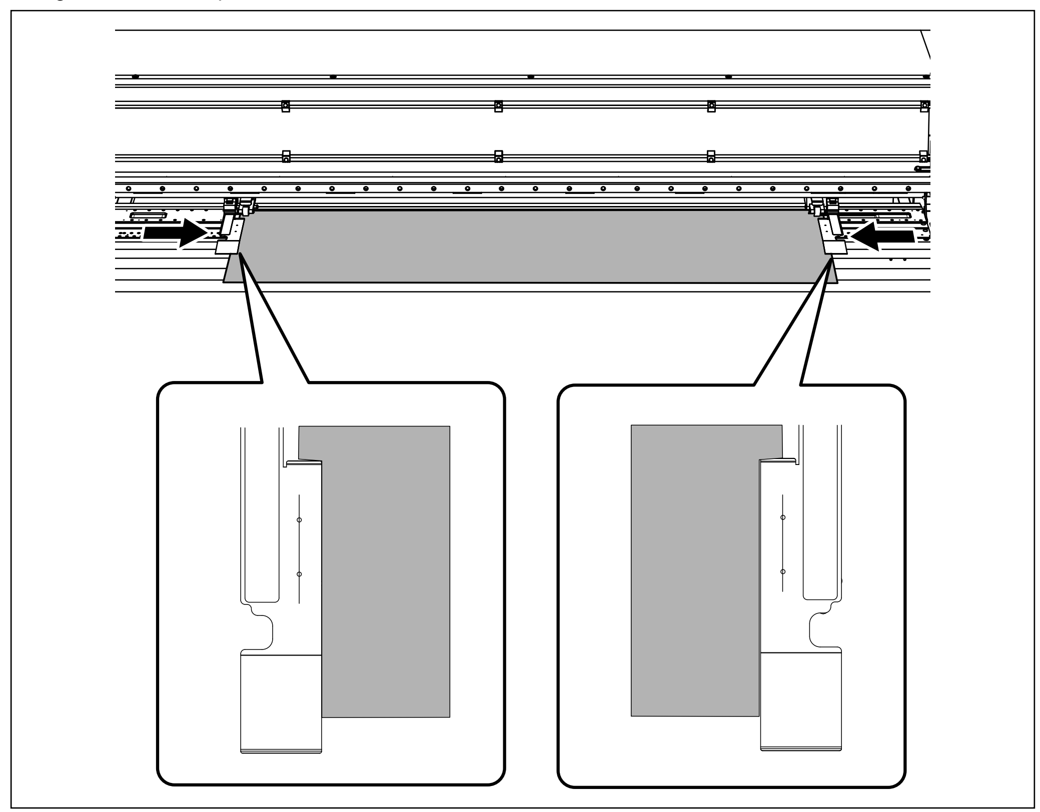
**Tire hacia usted manteniéndola pulsada**



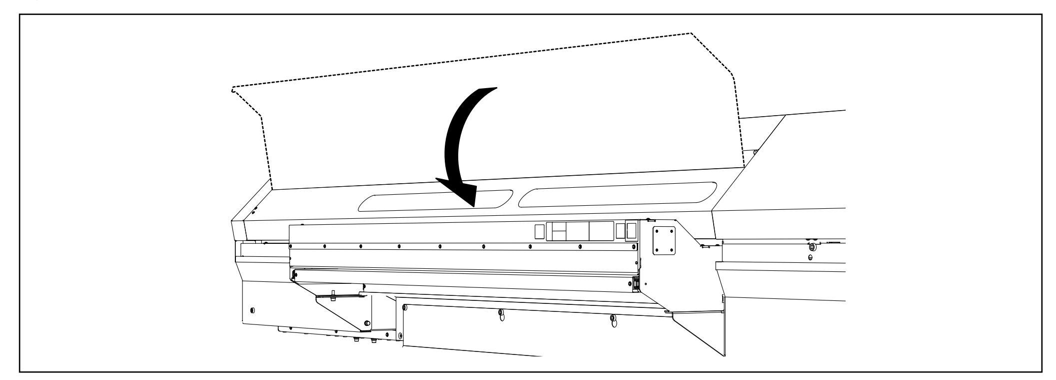
❶ **① Mueva las abrazaderas del material izquierda y derecha encima de los bordes del material.**
**② Alinee los bordes del material con la parte central de los orificios de las abrazaderas del material.**

Si sólo va a cortar, no utilice nunca las abrazaderas del material.

☞ Página 69, "Nota importante al cortar"



❷ **Cierre la cubierta frontal.**



❸ 

| SETUP SHEET<br>◀▶ ROLL |
|---|

**Pulse ◄ ► para seleccionar "ROLL".**
**Pulse ENTER .**

**4 Pulse SET UP .**

El carro del cabezal de impresión se desplaza y detecta la anchura del material. Esta operación se denomina inicialización. Una vez finalizada la inicialización SET UP, permanece iluminado y se muestra la anchura imprimible en la pantalla. Esto completa la carga del material.

**¡IMPORTANTE! Si no utiliza el rollo de material, retírelo.**

Si deja el rollo de material cargado y sin utilizar durante un periodo prolongado, es posible que el material se doble. Esto podría reducir la calidad de impresión y causar errores en el motor; por lo tanto, asegúrese de retirar y guardar este tipo de material cuando no lo utilice.

# Cargar hojas de material

## 1. Cargar hojas de material

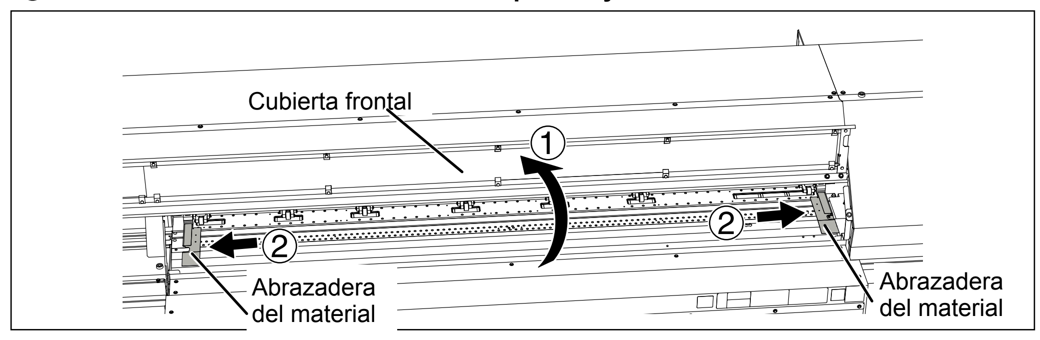


❶ **Mida el grosor de las hojas de material.**

Si el valor obtenido es de 0,5 milímetros o superior, aumente la altura de los cabezales de impresión.

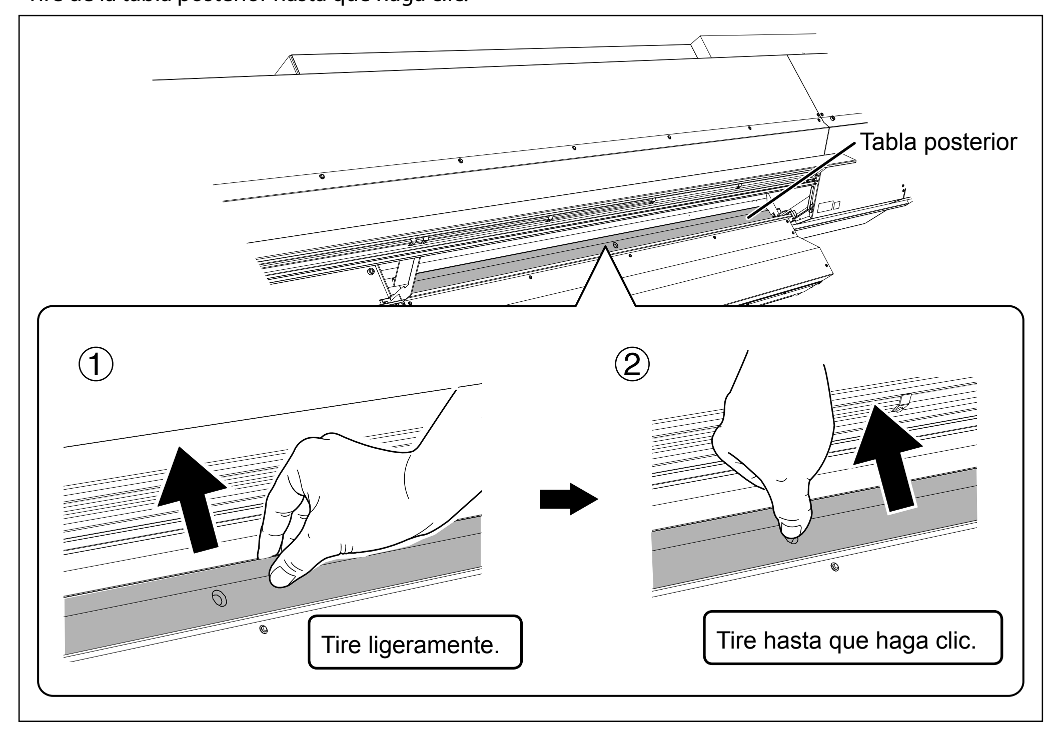
☞ Página 128, "Ajustar la altura del cabezal al grosor del material"

❷ **① Abra la cubierta frontal.**
**② Mueva las abrazaderas del material izquierda y derecha hasta cada extremo.**




❸ **Despliegue la tabla posterior cuando utilice material elástico.**
**① Sujete el centro de la tabla posterior y tire de ella ligeramente.**
**② Coloque los dedos en el área cóncava, y tire de la tabla posterior en sentido recto.**

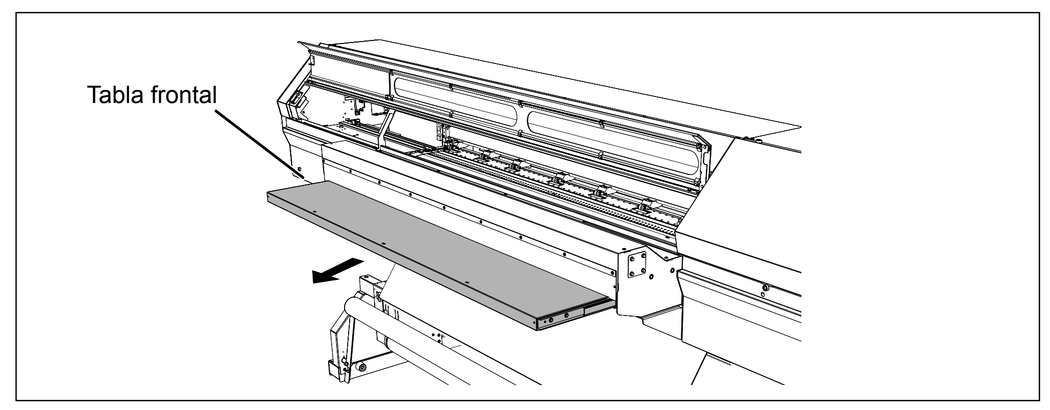
Tire de la tabla posterior hasta que haga clic.



**¡IMPORTANTE!**

**Si utiliza material blando, vuelva a colocar siempre la tabla posterior en su lugar.**
Si utiliza material blando como el rollo de material, vuelva a colocar la tabla posterior en su lugar. En caso contrario el avance del material puede resultar inestable y provocar problemas o funcionamientos incorrectos.

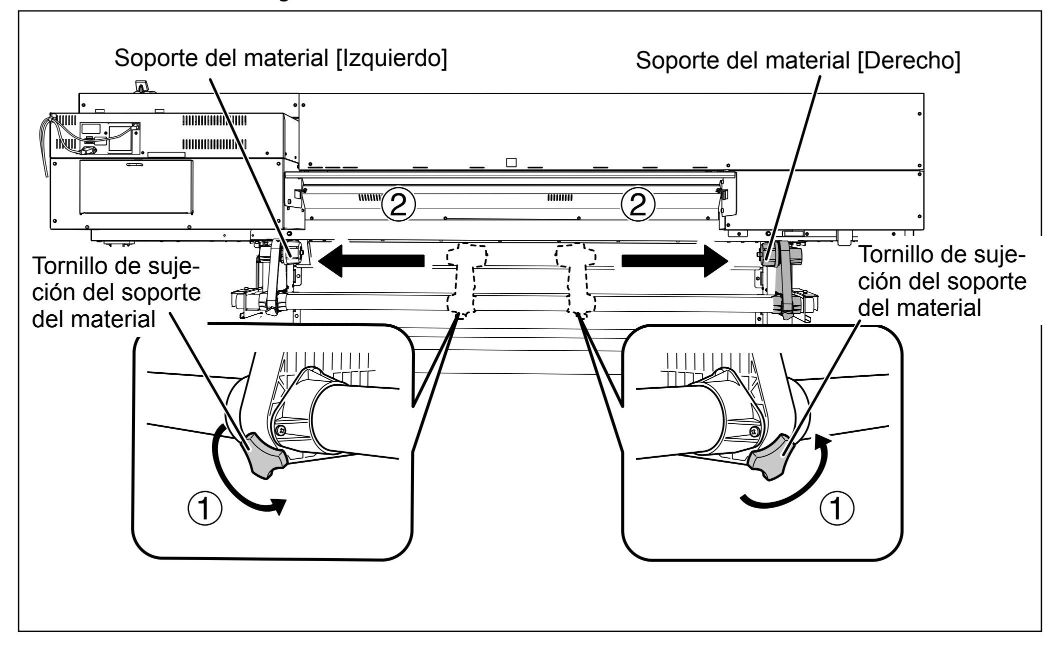
**4 Tire de la tabla frontal.**



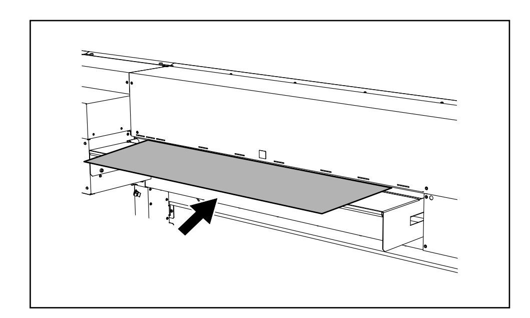

⚠PRECAUCIÓN **Nunca se incline sobre la tabla frontal, ni coloque ningún objeto sobre ella.**
Si la tabla frontal se somete a una carga, puede resultar dañada.

**5 ① Afloje los tornillos de sujeción del soporte del material.**
**② Desplace los soportes del material totalmente a izquierda y derecha.**

Desplácelos a una posición para que no disturben el material cuando sobresalga por la parte posterior del equipo. Si molestan al material, retírelos con el eje. Si desea más información acerca de cómo retirarlos, consulte la "Guía de configuración".





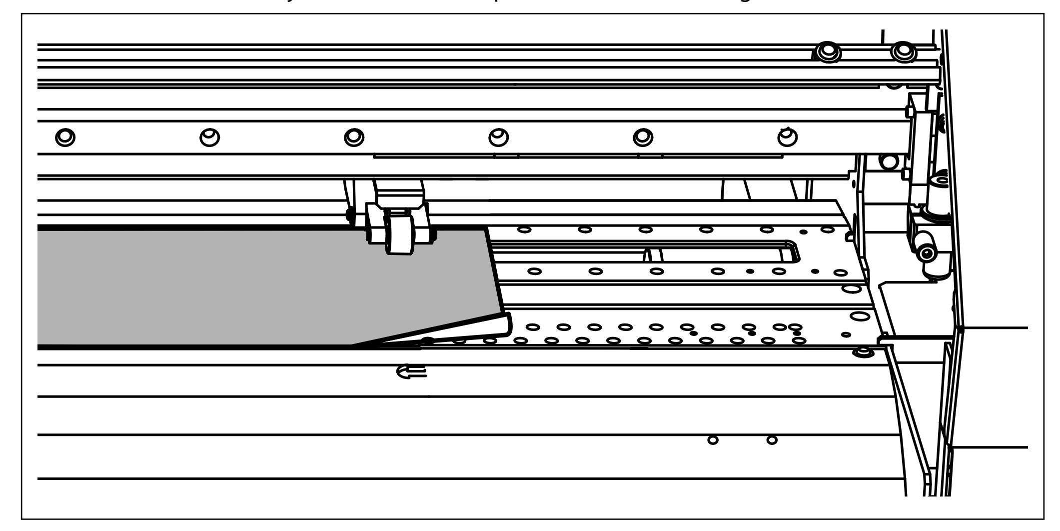

❻ 

**Deslice la hoja de material en este equipo desde la parte superior de la cubierta posterior.**

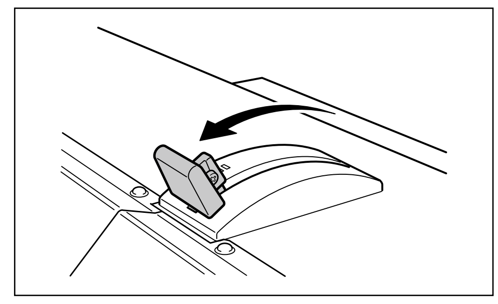
❼ **Pase el material por la impresora y fije los soportes del material.**

☞ Procedimiento 2. Del ❶ al ❺ de [Cargar un rollo de material]

❽ Alinee el extremo de la hoja de material con la posición indicada en la figura.





❾ 

**Baje la palanca de carga.**

Las hojas de material quedan fijadas en su sitio.

## 2. Compruebe que el alimentador de material es estable.

**❶ Mantenga pulsado ▼ .**

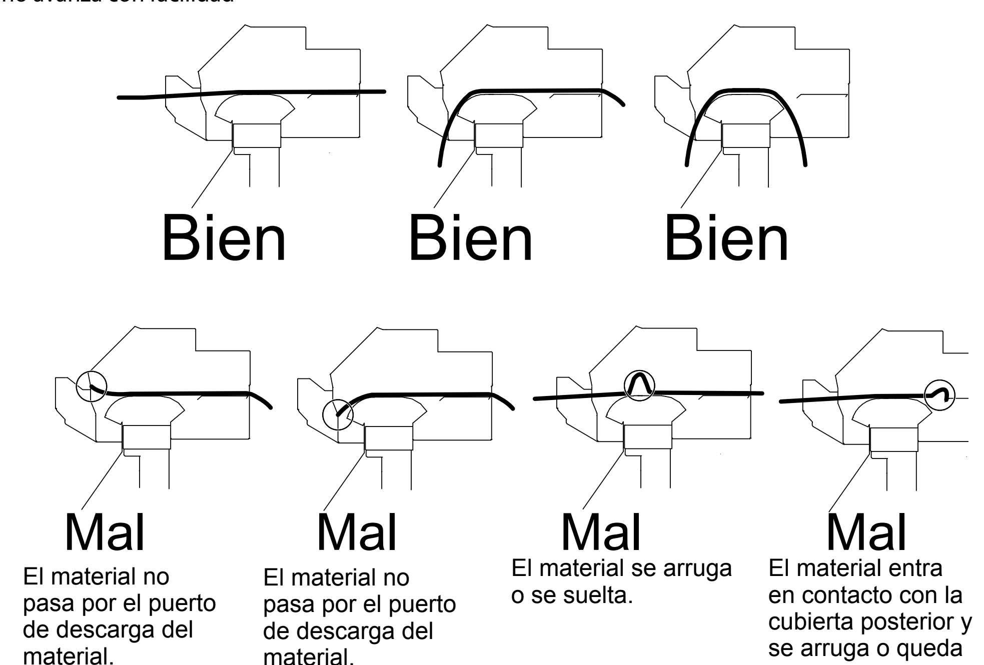
Mantenga pulsada la tecla hasta que el extremo de la hoja de material pase a través de la salida del material y su posición del extremo de salida quede encima de la placa.

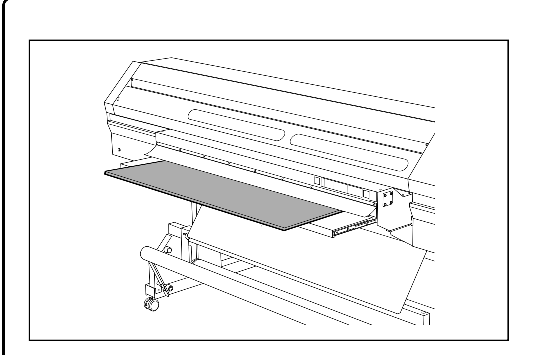
**¡IMPORTANTE!**

Si sucede alguna de las siguientes situaciones, pueden aparecer problemas como que los cabezales de impresión golpeen las hojas de material, provocando un funcionamiento erróneo o algo similar. Vuelva a cargar las hojas de material. Si el problema persiste, no puede utilizar las hojas de material.

- Las hojas de material no pasan por el puerto de descarga del material.
- Las hojas de material se arrugan o se sueltan de la placa.
- La hoja de material entra en contacto con la cubierta posterior y se arruga o queda flotando.

☞ Pág. 34, "Materiales utilizables", pág. 173, "El material se arruga o se encoge", pág. 173, "El material no avanza con facilidad"



Siga estas instrucciones cuando utilice el material que pasa por la salida mostrada a la izquierda. De lo contrario, es posible que los cabezales de impresión golpeen la hoja de material, provocando un funcionamiento erróneo, o algo similar.

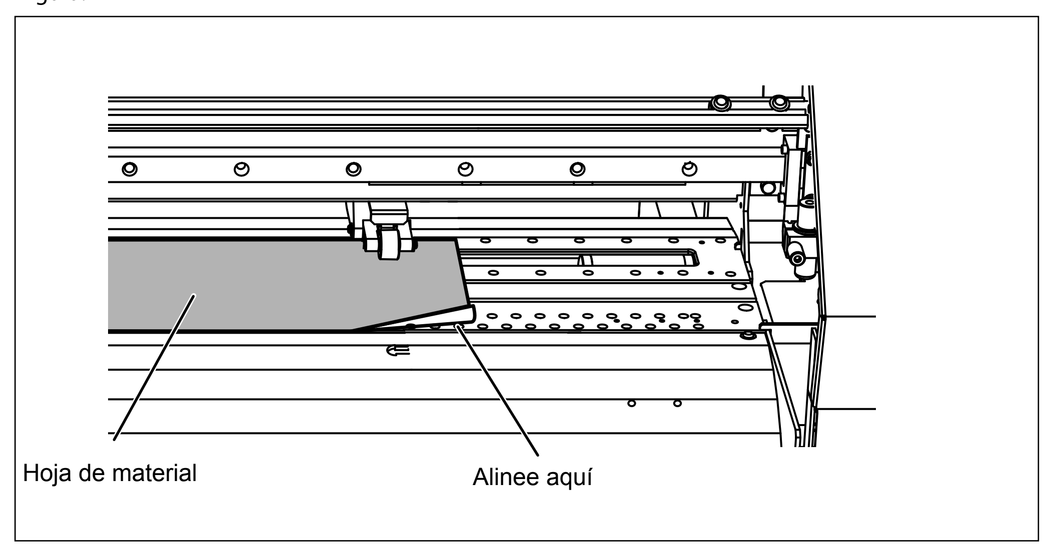
- Nunca utilice las abrazaderas del material.
- Aumente la altura de los cabezales.

☞ Página 128, "Ajustar la altura del cabezal al grosor del material"

**Continúa en la página siguiente**

❷ **Mantenga pulsado ▲ .**

Manténgala pulsada hasta que el extremo de la hoja de material alcance la posición indicada en la figura.



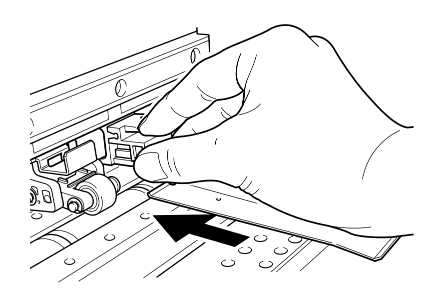
## 3. Sujete los bordes del material con la abrazadera del material.

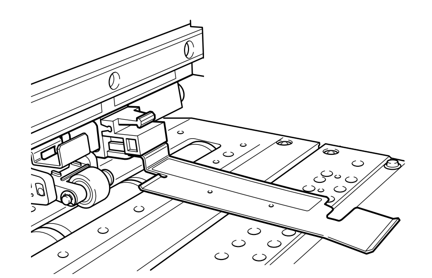
**Aviso importante acerca de la abrazadera del material.**

- Inserte las abrazaderas del material firmemente al máximo hasta que oiga un clic y asegúrese de que no se aflojan. Una instalación incorrecta puede provocar que el material se enganche y que no sea posible imprimir, o puede que el equipo se averíe o que la impresión sea de baja calidad.
- Si el grosor de la hoja de material es de 0,5 milímetros o superior, suelte las abrazaderas del material. De lo contrario, los cabezales pueden golpear las abrazaderas, provocando un funcionamiento erróneo u otros problemas.
- Si sólo va a cortar, no utilice nunca las abrazaderas del material.

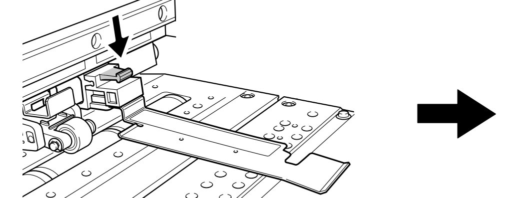
☞ Pág. 69, "Nota importante al cortar"

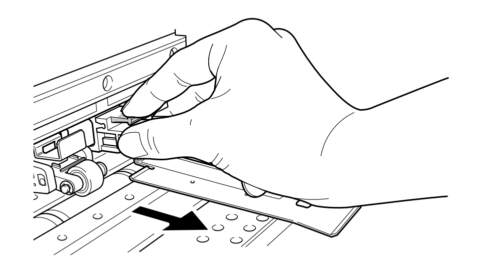
### Cómo ajustar la abrazadera del material.



### Cómo retirar la abrazadera del material.

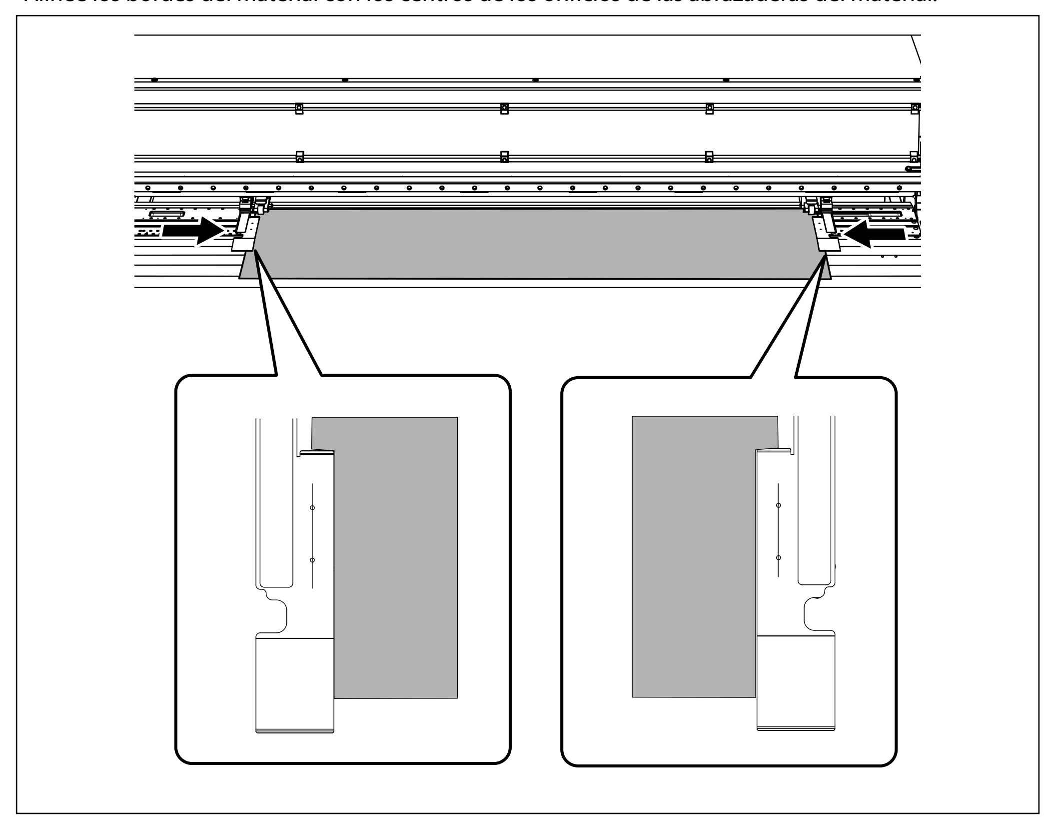


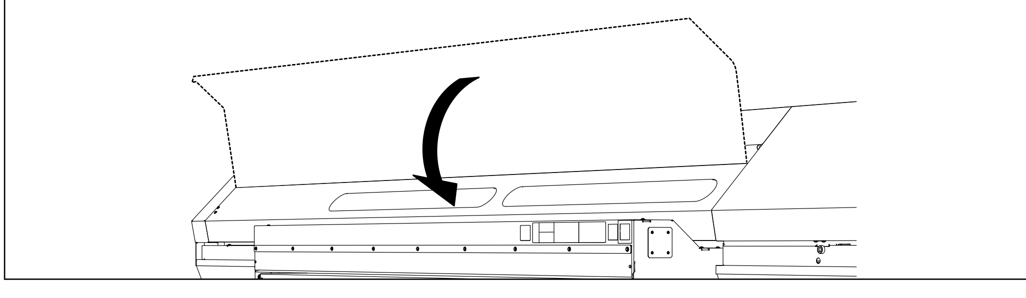

Continúa en la página siguiente

➊ **Mueva las abrazaderas del material izquierda y derecha encima de los bordes del material.**

Alinee los bordes del material con los centros de los orificios de las abrazaderas del material.



➋ **Cierre la cubierta frontal.**



➌ SETUP SHEET
◀▶ PIECE

**Utilice ◄ ► para seleccionar "PIECE". Pulse ENTER.**

➍ **Pulse SET UP.**

El carro del cabezal de impresión se desplaza y detecta la anchura y la longitud del material. Esta operación se denomina inicialización. Una vez finalizada la inicialización, SET UP permanece iluminado y se muestra la anchura y la longitud imprimibles en la pantalla. Esto completa la carga del material.

# Llevar a cabo el ajuste inicial (corregir la desalineación en la impresión bidireccional con más precisión)

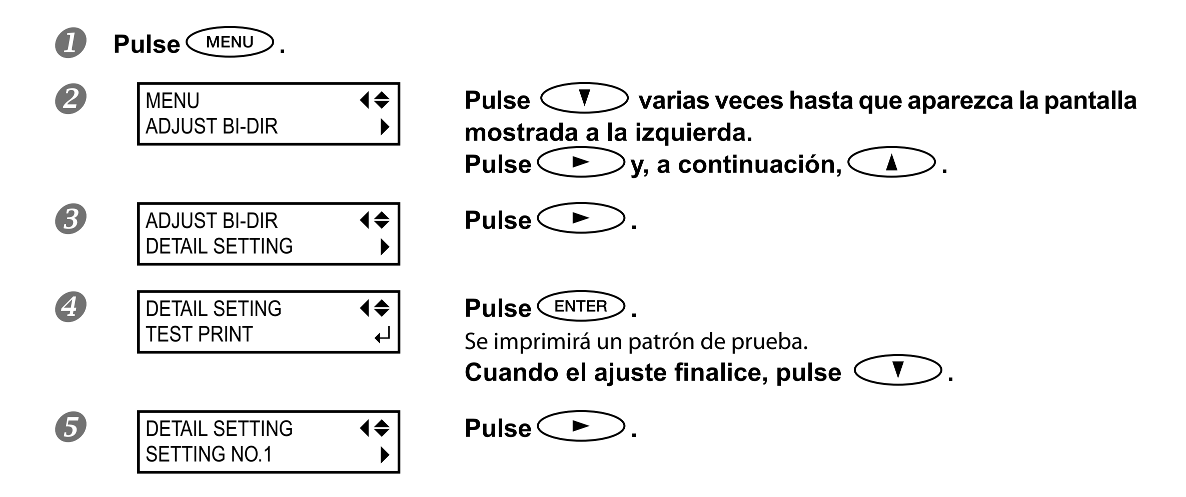
Realice el ajuste inicial (corrección exacta de la desalineación en la impresión bidireccional) de este equipo. Este ajuste es necesario en los siguientes casos. Si el grosor del material es superior a 0,5 mm, levante el cabezal antes de realizar este ajuste.

☞ Página 128, "Ajustar la altura del cabezal al grosor del material"

- **Cuanto utilice este equipo por primera vez**
- **Cuando cambie el material que utilizará por primera vez**
- **Cuando se necesitan más correcciones para mejorar la impresión, como por ejemplo cuando se realiza una corrección simple para la desalineación en la impresión bidireccional.** **☞ Página 125, "Corregir la desalineación en la impresión bidireccional"**



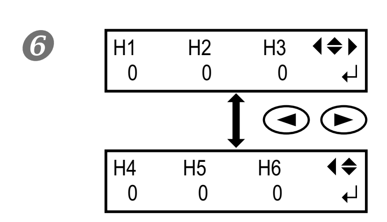
## Procedimiento




1. **Pulse MENU.**
2. **Pulse ▼ varias veces hasta que aparezca la pantalla mostrada a la izquierda.**
   **Pulse ► y, a continuación, ▲.**
3. **Pulse ►.**
4. **Pulse ENTER.**
   Se imprimirá un patrón de prueba.
   **Cuando el ajuste finalice, pulse ▼.**
5. **Pulse ►.**

**Continúa en la página siguiente**

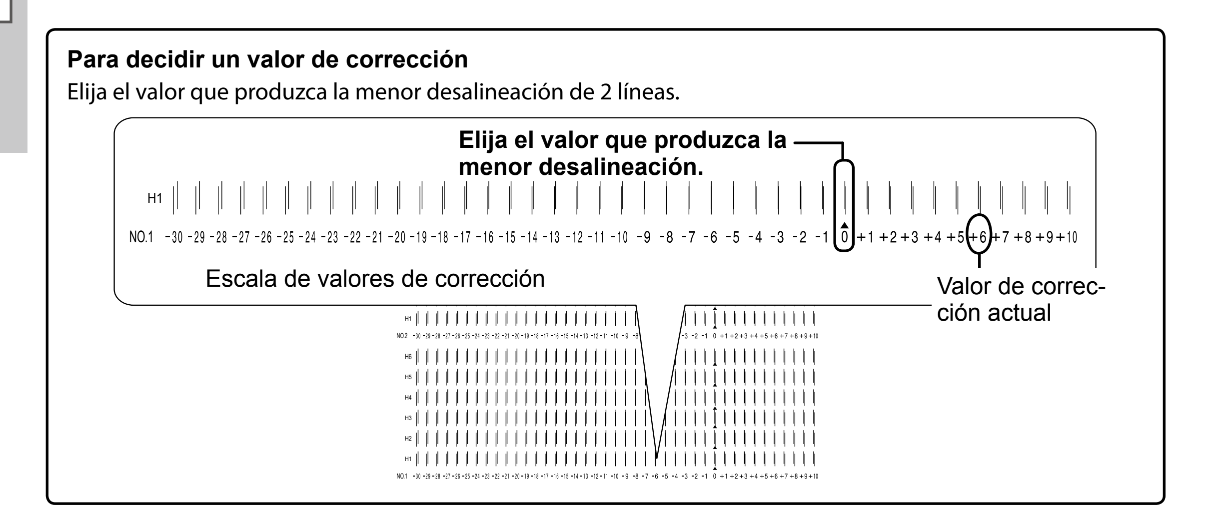
6




**Pulse ◄ ► para seleccionar entre H1 y H6.**
**Pulse ▲ ▼ para decidir un valor de corrección para el elemento seleccionado entre H1 y H6.**
**Pulse ENTER para terminar de definir los ajustes para [SETTING NO.1].**

**Para decidir un valor de corrección**

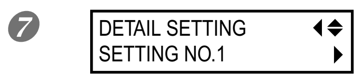
Elija el valor que produzca la menor desalineación de 2 líneas.




## *Si los resultados de la prueba de impresión son difíciles de interpretar*

Examine los resultados desde diferentes ángulos en una ubicación bien iluminada. Aproveche la luz reflejada para permitir la comprobación visual.

7



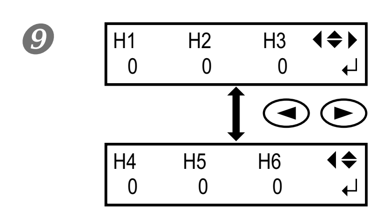

**Pulse ▼.**

8

DETAIL SETTING
SETTING NO.2

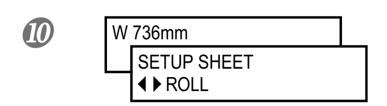
**De la misma manera que para [SETTING NO.1], ajuste los valores de corrección para los otros elementos, de [SETTING NO.2] a [SETTING NO.4].**

9




**Una vez finalizados los ajustes del valor de corrección, pulse ENTER.**

10




**Pulse MENU ◄ en este orden para volver a la pantalla original.**

# Configuración del material

## Acerca del menú [Media Setting]

Para garantizar una impresión óptima según el tamaño y el tipo de material, este quipo dispone de varios ajustes. Sin embargo, realizar estos ajustes uno por uno consultando este documento, es un trabajo duro. Así pues, este equipo ofrece el menú [Ajustes del material] que le guía por estos ajustes de forma interactiva. Utilizando este menú, puede definir los ajustes básicos, sólo ajustando según las instrucciones de la pantalla.
Puesto que los ajustes detallados se pueden guardar como un menú predefinido, puede conseguir un funcionamiento eficiente si guarda los pasos de configuración cuando utilice el mismo tipo de material. Una vez guardados los ajustes básicos en el menú predefinido, podrá precisarlos según sus necesidades.
Los elementos ajustados mediante el menú [Media Setting] también pueden definirse individualmente.



## Configuración del material (menú [Media Setting])

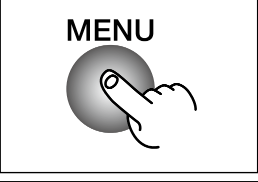
- Sólo impresión: Siga el procedimiento del punto *1.* al *5.*, y el punto *9.*
- Impresión y corte: Siga todo el procedimiento del punto *1.* al *9.*

Nota: Si algún ajuste no es necesario para el elemento que está definiendo, puede saltar al siguiente menú seleccionando [NEXT].

### *1.* Iniciar el menú [Media Setting].

❶ **Cargue el material.**
Compruebe que el material no está flojo. Si lo está, los siguientes ajustes del valor de corrección no funcionarán correctamente.
☞Página 36, "Cargar materiales"






**Pulse MENU.**

❸



**Cuando visualice la imagen de la izquierda, pulse** 

**.**

**Continúa en la página siguiente**

## 2. Ajustar la altura del cabezal de impresión.

**1**

```
HEAD HGT LOW      ◀▶
[CHANGE]    NEXT   ↵
```

**Pulse ◄ para seleccionar [CHANGE].**
**Pulse ENTER para activar el ajuste.**

**2**

```
HEAD HEIGHT        ◀
HIGHT      ▶ LOW   ↵
```

**Cuando aparezca la imagen de la izquierda, abra la cubierta frontal.**

**3**

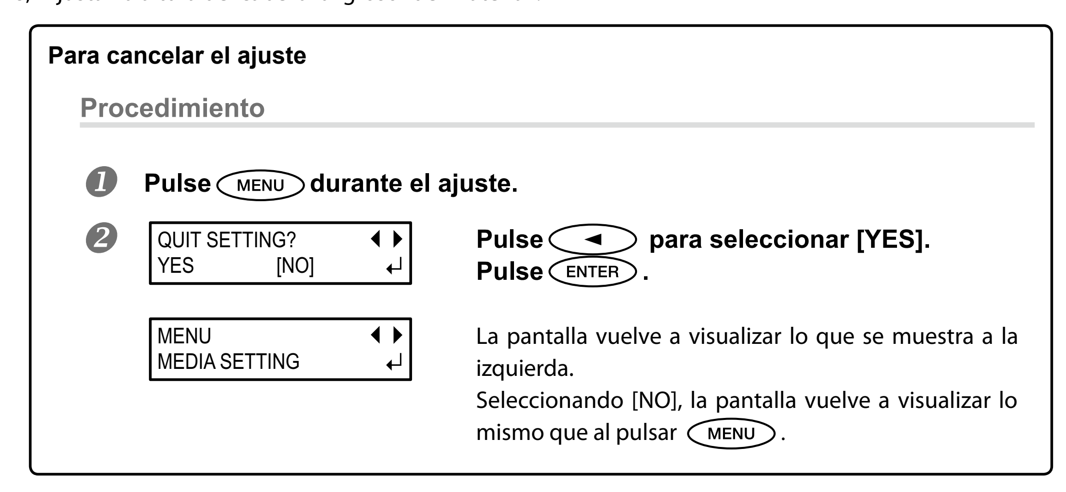



**Desplace la palanca de ajuste de altura para ajustar la altura del cabezal.**
Cuando la desplace hacia la dirección [High], el indicador acústico sonará dos veces, y hacia la dirección [Low], el indicador sonará una vez.

> **¡IDEA!**
> En general, ajustado a [Low]. No obstante, si el grosor del material es superior a 0,5 mm, seleccione [High].

**4** **Cierre la cubierta frontal.**

Para más detalles acerca del método de ajuste individual de este elemento y la descripción, consulte la página 128, "Ajustar la altura del cabezal al grosor del material".



**Para cancelar el ajuste**

### Procedimiento

**1** **Pulse MENU durante el ajuste.**

**2**

```
QUIT SETTING?     ◀▶
YES        [NO]    ↵
```

**Pulse ◄ para seleccionar [YES].**
**Pulse ENTER.**

```
MENU              ◀▶
MEDIA SETTING      ↵
```

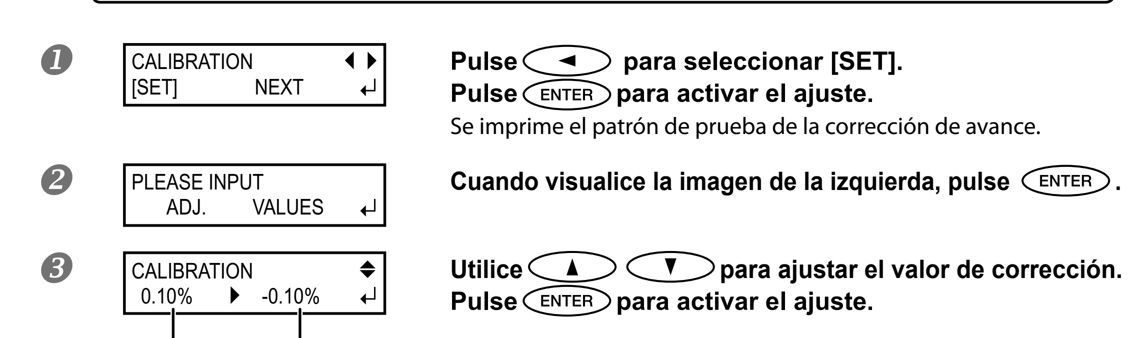
La pantalla vuelve a visualizar lo que se muestra a la izquierda.
Seleccionando [NO], la pantalla vuelve a visualizar lo mismo que al pulsar MENU.

## 3. Corregir la posición de la dirección de avance (eliminar las bandas horizontales).




La dirección de avance se refiere a la del material. Lleve a cabo el ajuste de corrección del material de avance puesto que es más probable que se produzcan bandas horizontales durante la impresión cuando el valor del desplazamiento del material varía ligeramente dependiendo del grosor del material.

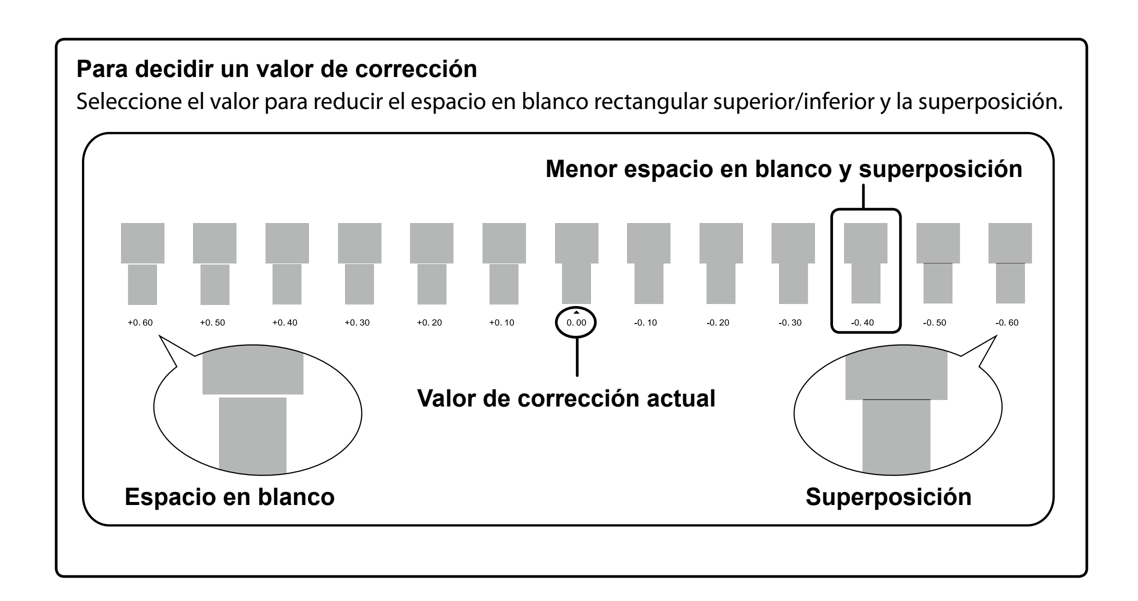





❶ **Pulse ◄ para seleccionar [SET].**
**Pulse ENTER para activar el ajuste.**
Se imprime el patrón de prueba de la corrección de avance.

❷ **Cuando visualice la imagen de la izquierda, pulse ENTER.**

❸ **Utilice ▲ ▼ para ajustar el valor de corrección.**
**Pulse ENTER para activar el ajuste.**




❹ REDO ADJ. ? / EXEC [COMPL]

**[Volver a confirmar/volver a ajustar]**
**Pulse ◄ para seleccionar [EXEC].**
**Pulse ENTER para activar el ajuste.**
Se vuelve a imprimir el patrón de prueba de la corrección de avance.
Regrese al procedimiento ❸ y vuelva a definir los ajustes.

**[Ir al siguiente paso después de finalizar la corrección]**
**Pulse ► para seleccionar [COMPL].**
**Pulse ENTER para activar el ajuste.**

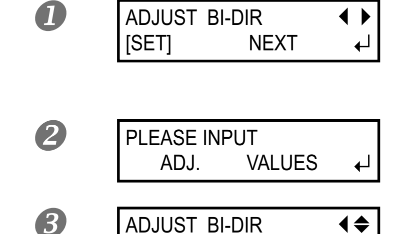
Para más detalles acerca del método de ajuste individual de este elemento y la descripción, consulte la página 126, "Eliminar las bandas horizontales y similares (función de corrección de avance)".

## 4. Corregir la desalineación en la impresión bidireccional




Este equipo imprime en modo bidireccional (en el que los cabezales imprimen en ambas direcciones). Este método de impresión se denomina "Impresión bidireccional". Este método tiene la ventaja de que puede reducir el tiempo de impresión, pero se desalinea ligeramente entre la ida y la vuelta del cabezal. La "corrección bidireccional" es el método para corregir y eliminar la desalineación.



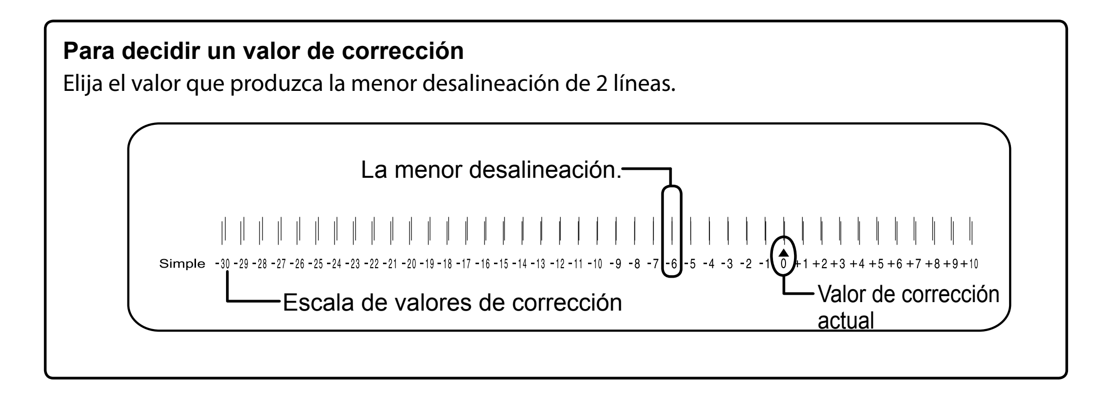



❶ **Pulse ◄ para seleccionar [SET].**
**Pulse ENTER para activar el ajuste.**
Se imprime el patrón de prueba de la corrección bidireccional.

❷ **Cuando visualice la imagen de la izquierda, pulse ENTER.**

❸ **Utilice ▲ ▼ para ajustar el valor de corrección.**
**Pulse ENTER para activar el ajuste.**

**Para decidir un valor de corrección**
Elija el valor que produzca la menor desalineación de 2 líneas.



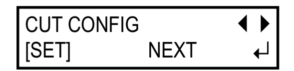

❹ REDO ADJ. ?
EXEC [COMPL]

**[Volver a confirmar/volver a ajustar]**
**Pulse ◄ para seleccionar [EXEC].**
**Pulse ENTER para activar el ajuste.**
Se vuelve a imprimir el patrón de prueba de la corrección bidireccional.
Regrese al procedimiento ❸ y vuelva a definir los ajustes.

**[Ir al siguiente paso después de finalizar la corrección]**
**Pulse ► para seleccionar [COMPL].**
**Pulse ENTER para activar el ajuste.**

Para más detalles acerca del método de ajuste individual de este elemento y la descripción, consulte la página 125, "Corregir la desalineación en la impresión bidireccional".

## 5. Decidir si realiza o no el ajuste para cortar




**[Sólo imprimir]**
**Pulse ► para seleccionar [NEXT].**
**Pulse ENTER para activar el ajuste.**
Vaya al Procedimiento 9.

**[Imprimir y cortar]**
**Pulse ◄ para seleccionar [SET].**
**Pulse ENTER para activar el ajuste.**
Vaya al Procedimiento 6.

## 6. Ajuste la fuerza de la cuchilla




Para obtener un corte de alta calidad, realice una prueba de corte para comprobar la calidad de corte del material y ajuste la fuerza de la cuchilla.

**Al cortar la superficie impresa**

- La tinta solidificada tiene un cierto grosor. Al cortar una superficie impresa, primero lleve a cabo una prueba de corte en la misma superficie sobre la que ha impreso
- Es posible que el extremo del tapón del soporte de la cuchilla raye o dañe la superficie impresa. En este caso, incremente el valor de la cuchilla.

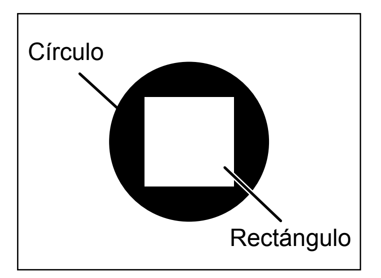
☞ Pág. 136, "Ajustar con precisión la profundidad de corte", pág. 136, "Ajustar las condiciones para cortar la superficie impresa/cantidad de corte"







**Pulse ◄ para seleccionar [EXEC].**
**Pulse ENTER para activar el ajuste.**




Se cortará el patrón de prueba. Se corta un círculo y un rectángulo. Separe las dos formas.

**Continúa en la página siguiente**




❷

CONTINUE ADJ. ? ◄►
[EXEC] COMPL ↵

**[Se separan dos formas independientes]**
**Pulse ► para seleccionar [COMPL].**
**Pulse ENTER para activar el ajuste.**
Vaya al Procedimiento 7.

**[Se separan dos formas juntas/el papel de soporte también se corta]**
**Pulse ◄ para seleccionar [EXEC].**
**Pulse ENTER para activar el ajuste.**
Vaya al Procedimiento ❸.

❸

CUT FORCE ▲▼
50gf ► 50gf ↵

Valor de corrección actual
Valor a ajustar

**Pulse ▲ ▼ para ajustar la fuerza de la cuchilla.**
Si se separan dos formas juntas⇨aumente la fuerza de la cuchilla.
Si también se corta el papel de soporte⇨reduzca la fuerza de la cuchilla.
**Pulse ENTER para activar el ajuste.**
Vuelva a cortar el patrón de prueba. Compruebe el resultado.

❹

REDO ADJ. ? ◄►
EXEC [COMPL] ↵

**[Se separan dos formas independientes]**
**Pulse ► para seleccionar [COMPL].**
**Pulse ENTER para activar el ajuste.**
Vaya al Procedimiento 7.

**[Se separan dos formas juntas]**
**Pulse ◄ para seleccionar [EXEC].**
**Pulse ENTER para activar el ajuste.**
Vuelva a cortar el patrón de prueba. Regrese al procedimiento ❸ y vuelva a definir los ajustes.

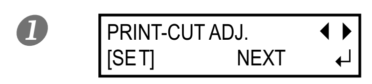
Para más detalles acerca del método de ajuste individual de este elemento y la descripción, consulte la página 134 "Ajustes precisos de las condiciones de corte".

## 7. Corregir la desalineación para la impresión y el corte




Puede que se produzca una sutil desalineación entre las posiciones de impresión y de corte debido al grosor del material o a la altura del cabezal. Es aconsejable realizar correcciones para adaptar el material utilizado.

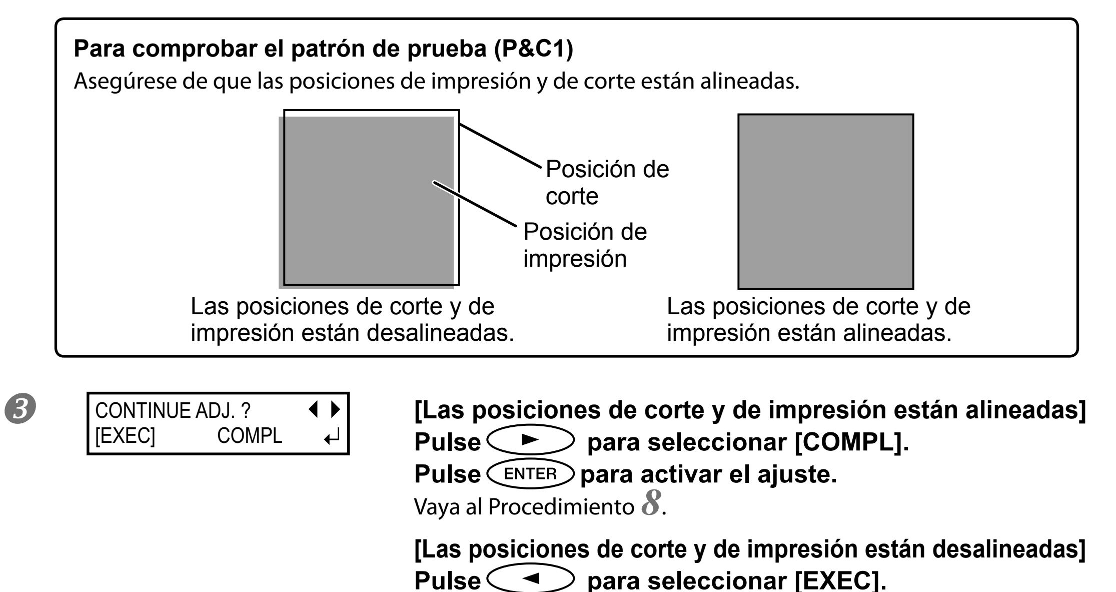
❶




**Pulse ◄ para seleccionar [SET].**
**Pulse ENTER para activar el ajuste.**
El patrón de prueba (P&C1) se imprime y corta. El patrón de prueba se imprime en tres puntos del material: en los dos extremos y en la parte central.




❷ **Compruebe el patrón de prueba.**




❸

```
CONTINUE ADJ. ?    ◄ ►
[EXEC]       COMPL   ↵
```

**[Las posiciones de corte y de impresión están alineadas]**
**Pulse ► para seleccionar [COMPL].**
**Pulse ENTER para activar el ajuste.**
Vaya al Procedimiento 8.

**[Las posiciones de corte y de impresión están desalineadas]**
**Pulse ◄ para seleccionar [EXEC].**
**Pulse ENTER para activar el ajuste.**
El patrón de prueba (P&C2) para ajustar los valores de corrección se imprime y se corta. Vaya al Procedimiento ❹.

❹

```
PLEASE INPUT
ADJ. VALUES          ↵
```

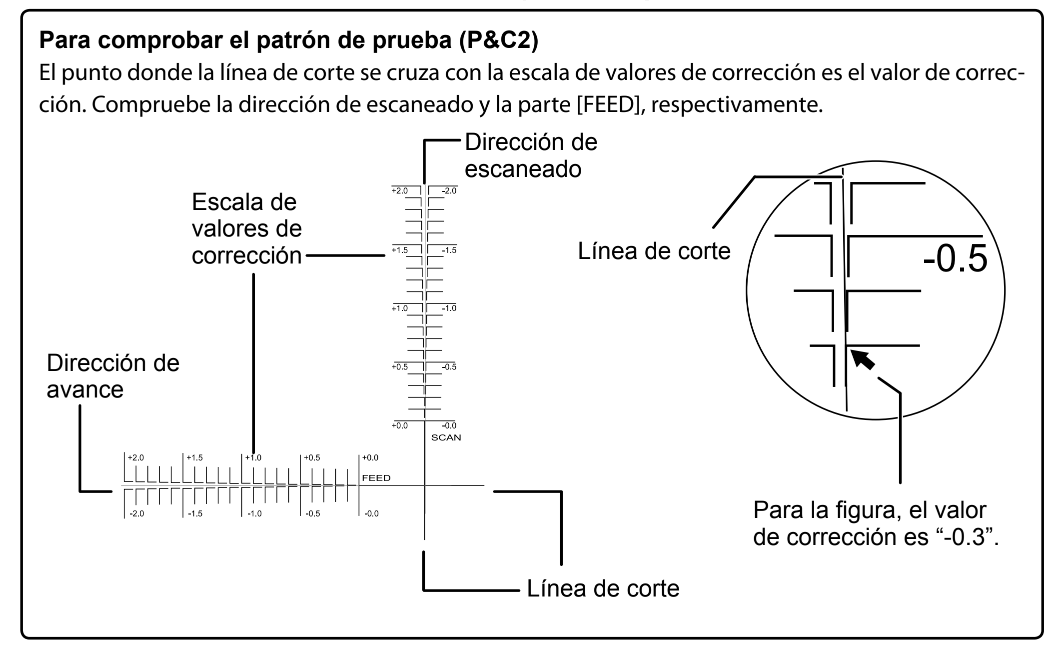
**Cuando visualice la imagen de la izquierda, pulse**  **.**

**Continúa en la página siguiente**

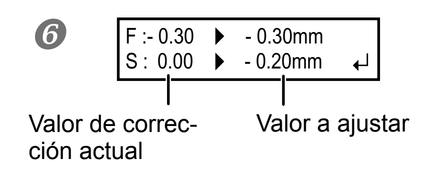
**5** **Consulte los valores de corrección en el patrón de prueba.**

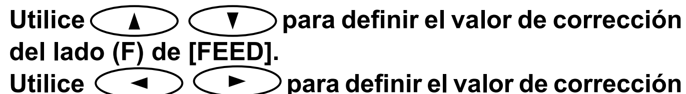
**Para comprobar el patrón de prueba (P&C2)**

El punto donde la línea de corte se cruza con la escala de valores de corrección es el valor de corrección. Compruebe la dirección de escaneado y la parte [FEED], respectivamente.




**6**

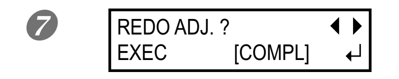


**Utilice ▲ ▼ para definir el valor de corrección del lado (F) de [FEED].**
**Utilice ◄ ► para definir el valor de corrección de la dirección de escaneado (S).**
**Pulse ENTER para activar el ajuste.**

El patrón de prueba (P&C1) se vuelve a imprimir y cortar. Compruebe el patrón de prueba para asegurarse de que la posición de impresión y la posición de corte están alineadas.

**7**




**[Las posiciones de corte y de impresión están alineadas]**
**Pulse ► para seleccionar [COMPL].**
**Pulse ENTER para activar el ajuste.**

Vaya al Procedimiento 8.

**[Las posiciones de corte y de impresión están desalineadas]**
**Pulse ◄ para seleccionar [EXEC].**
**Pulse ENTER para activar el ajuste.**

Regrese al procedimiento 6 y vuelva a definir los valores de corrección. Repita el procedimiento 6 y 7 hasta que consiga una alineación óptima.

Para más detalles acerca del método de ajuste individual de este elemento y la descripción, consulte la página 140 "Corregir la desalineación de las posiciones de impresión y corte".

## 8. Corregir la desalineación de la posición de impresión y corte al usar marcas de corte.




Cuando retire el material impreso y vuelva a cargarlo para cortar, utilice las marcas de corte. Para este caso, la corrección debe realizarse porque la posición de impresión y corte puede quedar desalineada incluso si utiliza marcas de corte según la composición del material.



❶

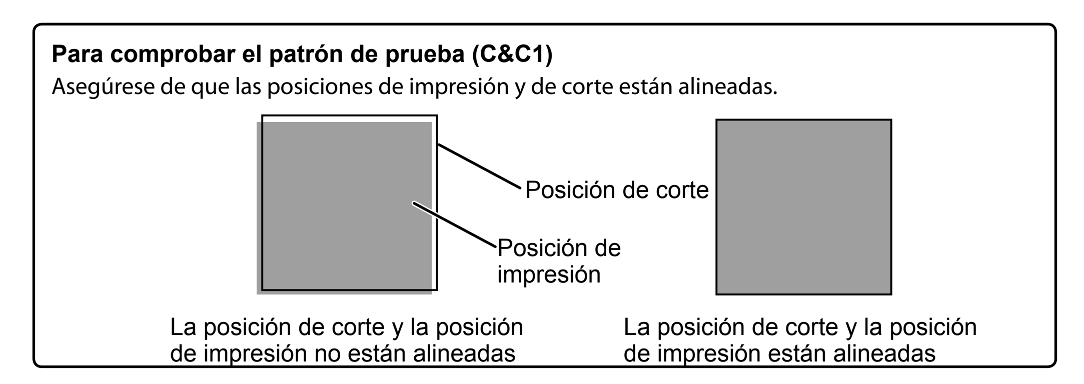
```
CROP-CUT ADJ.      ◄►
[SET]        NEXT   ↵
```

**[Realizar impresiones y cortes de forma consecutiva]**
**Pulse ► para seleccionar [NEXT].**
Vaya al Procedimiento 9.

**[Realizar impresiones y cortes de forma separada]**
**Pulse ◄ para seleccionar [EXEC].**
**Pulse ENTER para activar el ajuste.**
El patrón de prueba (C&C1) se imprime y se corta. Vaya al Procedimiento ❷.

❷ **Compruebe el patrón de prueba.**

**Para comprobar el patrón de prueba (C&C1)**
Asegúrese de que las posiciones de impresión y de corte están alineadas.




❸

```
CONTINUE ADJ. ?    ◄►
[EXEC]      COMPL   ↵
```

**[Las posiciones de corte y de impresión están alineadas]**
**Pulse ► para seleccionar [COMPL].**
**Pulse ENTER para activar el ajuste.**
Vaya al Procedimiento 9.

**[Las posiciones de corte y de impresión están desalineadas]**
**Pulse ◄ para seleccionar [EXEC].**
**Pulse ENTER para activar el ajuste.**
El patrón de prueba (C&C2) para ajustar los valores de corrección se imprime y se corta.

❹

```
PLEASE INPUT
ADJ. VALUES         ↵
```

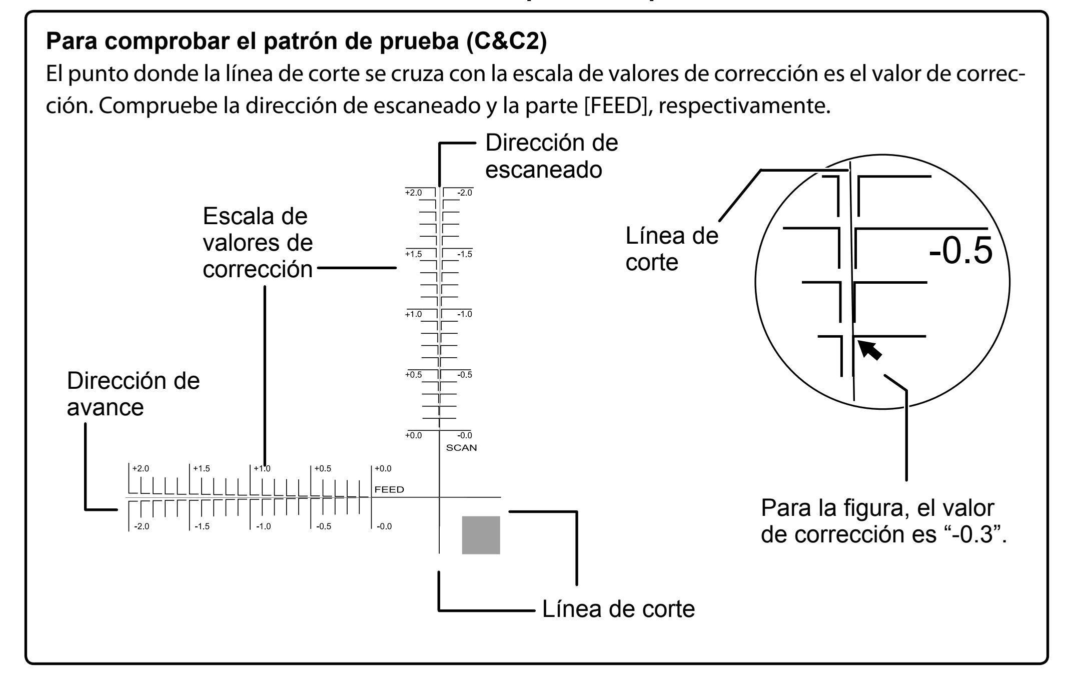
**Cuando visualice la imagen de la izquierda, pulse ENTER .**

**Continúa en la página siguiente**

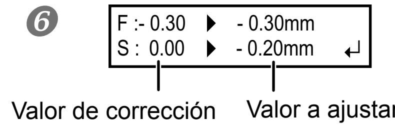
**5** **Consulte los valores de corrección en el patrón de prueba.**

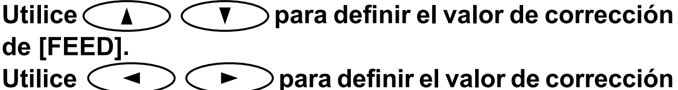
**Para comprobar el patrón de prueba (C&C2)**

El punto donde la línea de corte se cruza con la escala de valores de corrección es el valor de corrección. Compruebe la dirección de escaneado y la parte [FEED], respectivamente.




**6**

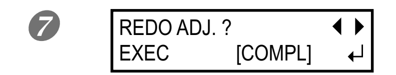


**Utilice ▲ ▼ para definir el valor de corrección de [FEED].**
**Utilice ◄ ► para definir el valor de corrección de la dirección de escaneado (S).**
**Pulse ENTER para activar el ajuste.**

El patrón de prueba (P&C1) se vuelve a imprimir y cortar. Compruebe el patrón de prueba para asegurarse de que la posición de impresión y la posición de corte están alineadas.

**7**



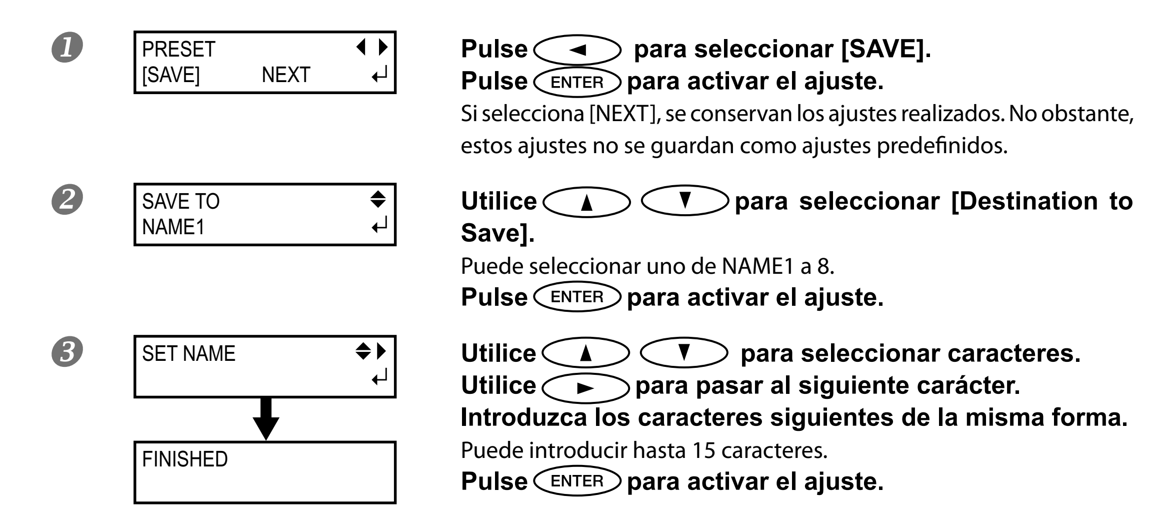

**[Las posiciones de corte y de impresión están alineadas]**
**Pulse ► para seleccionar [COMPL].**
**Pulse ENTER para activar el ajuste.**

Vaya al Procedimiento *9*.

**[Las posiciones de corte y de impresión están desalineadas]**
**Pulse ◄ para seleccionar [EXEC].**
**Pulse ENTER para activar el ajuste.**
**Regrese al procedimiento 6 y vuelva a definir los valores de corrección. Y repita el procedimiento 6 y 7 hasta que consiga una alineación óptima.**

Para más detalles acerca del método de ajuste individual de este elemento y la descripción, consulte la página 149 "Corregir la desalineación para la impresión y el corte utilizando marcas de corte".

## 9. Guardar el ajuste como un ajuste predefinido




❶ **Pulse ◄ para seleccionar [SAVE].**
**Pulse ENTER para activar el ajuste.**
Si selecciona [NEXT], se conservan los ajustes realizados. No obstante, estos ajustes no se guardan como ajustes predefinidos.

❷ **Utilice ▲ ▼ para seleccionar [Destination to Save].**
Puede seleccionar uno de NAME1 a 8.
**Pulse ENTER para activar el ajuste.**

❸ **Utilice ▲ ▼ para seleccionar caracteres.**
**Utilice ► para pasar al siguiente carácter.**
**Introduzca los caracteres siguientes de la misma forma.**
Puede introducir hasta 15 caracteres.
**Pulse ENTER para activar el ajuste.**

Para el método de ajuste individual de este elemento y la descripción, consulte la página 122 "Utilizar la función de preajuste a su máximo potencial".

Esto completa la operación del menú [Media Setting].

## Ajustar la posición de inicio de impresión

Puede ajustar la posición de inicio de impresión donde desee. (Puede imprimir aunque no lo ajuste). Tenga en cuenta, no obstante, que deberá definir este ajuste para cada página individual porque el ajuste vuelve a su valor por defecto una vez completada la impresión de cada página.*

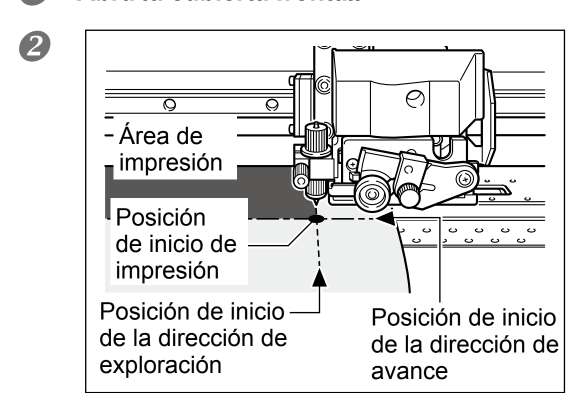
* Tenga en cuenta, no obstante, que las posiciones izquierda y derecha no recuperan sus valores por defecto para los patrones de prueba.



### Procedimiento

❶ **Abra la cubierta frontal.**

❷




**Pulse ▲ ▼ ◄ ► para desplazar el centro de la cuchilla con la posición de inicio de impresión.**
Sólo se desplaza el carro de corte.

❸ **Una vez ajustada la posición, pulse BASE POINT.**

❹

```
W 600mm
B
```

**Cuando BASE POINT permanezca iluminado y la pantalla muestre el carácter "B" junto con la anchura de impresión posible en la posición, el ajuste se habrá completado.**

**Nunca utilice ▲ en los casos siguientes.**

➢ Cuando utilice el sistema de recogida del material.
Puede tirarse del material por la fuerza y provocar errores o funcionamientos incorrectos.

➢ Antes o después de realizar la corrección de avance
Si el rollo de material no está tensado puede resultar imposible obtener unos resultados de corrección fiables. Igualmente, la falta de tensión en el rollo de material después de la corrección del avance puede provocar deslizamientos en el valor del desplazamiento del material durante la impresión, lo cual provocará la aparición de bandas horizontales.

☞ Pág. 126, "Eliminar las bandas horizontales y similares (función de corrección de avance)

# Pruebas de impresión y limpieza

Antes de imprimir, le recomendamos realizar una prueba de impresión para comprobar que no falten puntos en la impresión. Si faltan puntos, realice una limpieza del cabezal de impresión (Limpieza normal).



## Cómo realizar una prueba de impresión

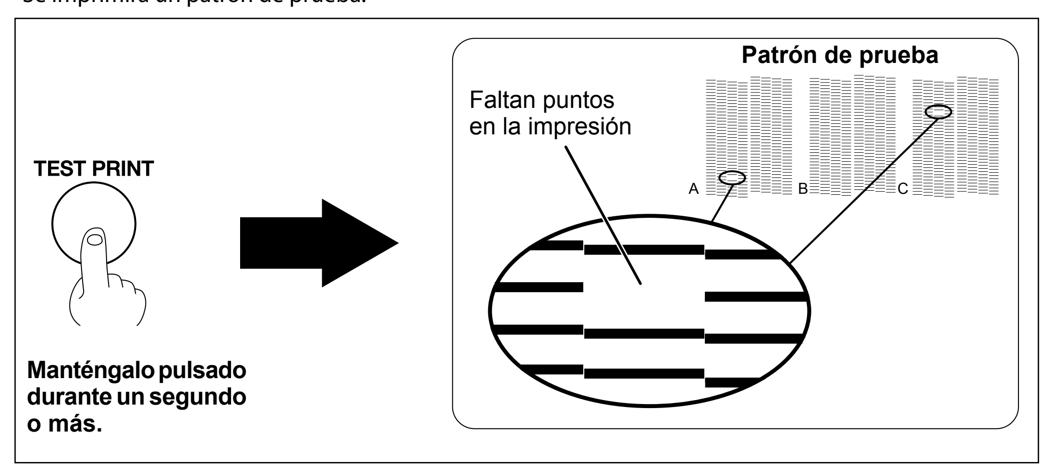
### Procedimiento

**1 Ajustar la posición de inicio de impresión**

☞ Página 66, "Ajustar la posición de inicio de impresión"

**2 Mantenga pulsado TEST PRINT durante un segundo o más.**

Se imprimirá un patrón de prueba.

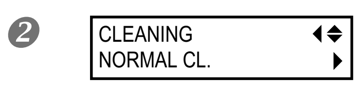



## Cómo realizar una limpieza normal

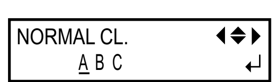
### Procedimiento



**1 Pulse CLEANING .**

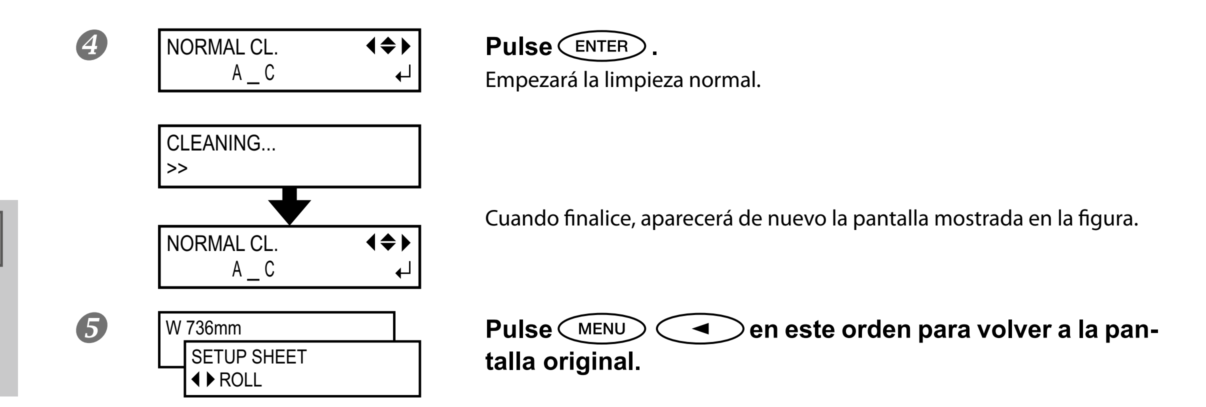



**2 Pulse ► .**




**3 Pulse ◄ ► para seleccionar el grupo de cabezales que no desea limpiar.**
**Pulse ▲ ▼ para eliminar el grupo seleccionado.**
**Repita este procedimiento para visualizar sólo los grupos de los cabezales que debe limpiar.**

En los grupos del A al C, la limpieza sólo se realiza en los que se visualizan.




❹ **Pulse ENTER .**

Empezará la limpieza normal.

Cuando finalice, aparecerá de nuevo la pantalla mostrada en la figura.

❺ **Pulse MENU ◄ en este orden para volver a la pantalla original.**

❻ **Vuelva a realizar una prueba de impresión para asegurarse de que la falta de puntos se ha corregido.**

Si el problema persiste, realice la limpieza por segunda vez. Si ha utilizado la impresora durante un periodo de tiempo prolongado, el problema puede persistir incluso después de dos o tres ciclos de limpieza. Realice la limpieza utilizando un método diferente.

☞ Página 99, "Cuando la limpieza normal no es efectiva"

### *Si los resultados de la prueba de impresión son difíciles de interpretar*

Examine los resultados desde diferentes ángulos en una ubicación bien iluminada. Aproveche la luz reflejada para permitir la comprobación visual.

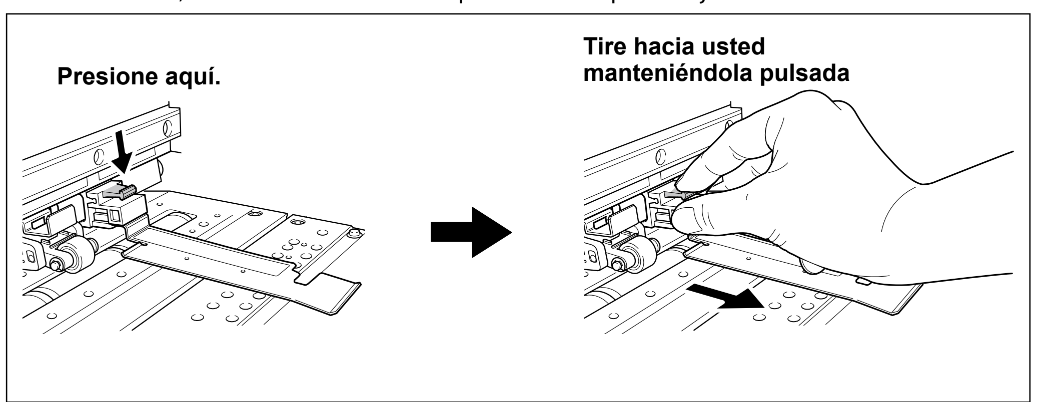
### *Si desea realizar la limpieza normal de todos los cabezales de impresión.*

Manténgalo pulsado CLEANING durante un segundo o más. Se inicia la limpieza normal de todos los cabezales de impresión.

## Nota importante al cortar

### Si sólo va a cortar, no utilice nunca las abrazaderas del material.

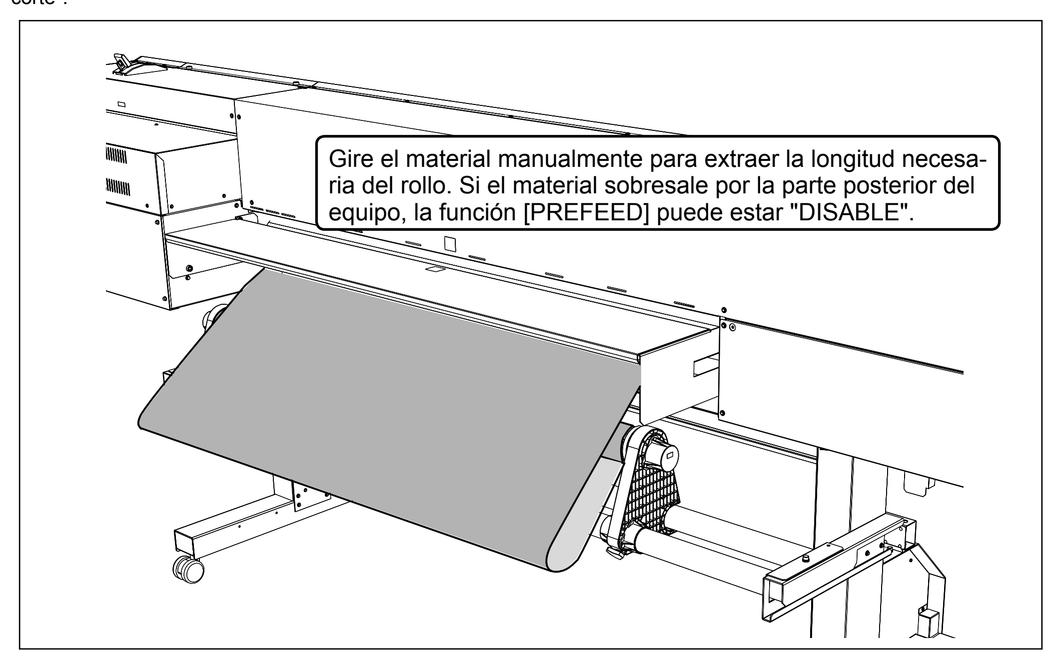
Si sólo realiza el corte, retire las abrazaderas o desplácelas hasta que no sujeten el material.




### Si sólo realiza el corte utilizando el rollo de material, nunca permita que el material sobresalga por la parte posterior del equipo. (o ajuste el menú [PREFEED] a "ENABLE").

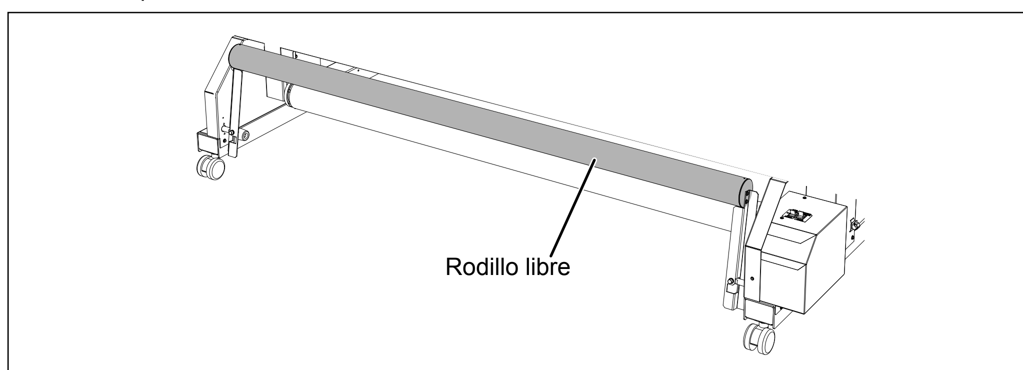
Esto evitará un error del motor o la caída del rollo debido a que se tira de él con demasiada fuerza.

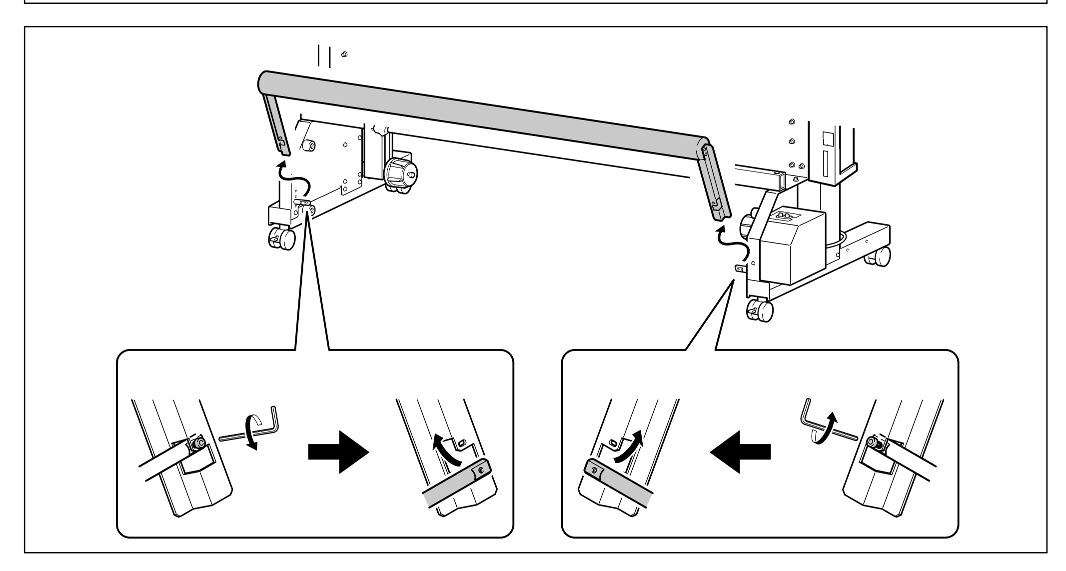
Para el menú [PREFEED], consulte la ☞ Página 133, "Evitar tirar del material con fuerza excesiva al realizar sólo el corte".



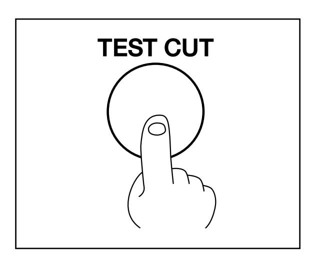
## Pulse atrás o retire el rodillo libre si no utiliza el sistema de recogida del material.

Si se tira del material hacia delante durante una impresión extensa puede interferir con el rodillo libre y afectar a la calidad de impresión.



# Ajustar la prueba de corte y la fuerza de la cuchilla




Para obtener un corte de alta calidad, antes de realizar el corte real, le recomendamos que realice una prueba de corte para comprobar la calidad de corte del material. Ajuste la fuerza de la cuchilla en función de la calidad del corte.



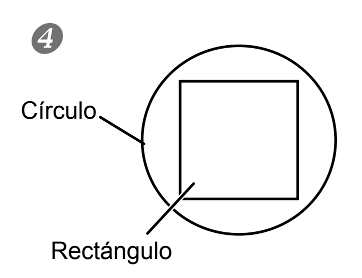
## 1. Realizar la prueba de corte

❶ **Pulse ▲ ▼ ◄ ► para desplazar el carro de corte hacia la posición donde desea efectuar la prueba de corte.**
Puede ajustar libremente la posición para la prueba de corte.

❷ **Cierre la cubierta frontal.**

❸ **Pulse TEST CUT .**
Se cortará el patrón de prueba.

❹




**Separe las formas cortadas para comprobar la calidad de corte.**
**[Se separan dos formas independientes]**
No necesita definir el ajuste porque la fuerza de la cuchilla es adecuada.
**[Se separan dos formas juntas/el papel de soporte también se corta]**
Pase al siguiente Procedimiento para ajustar la fuerza de la cuchilla.

## 2. Ajuste la fuerza de la cuchilla.

❶ **Pulse CUT CONFIG .**

❷

```
FORCE            ◆▶
50gf      ▶ 60gf   ↵
```

**Pulse ▲ ▼ para seleccionar el valor.**
**[Se separan dos formas juntas]**
Aumente la fuerza de la cuchilla.
**[El papel de soporte también se corta]**
Reduzca la fuerza de la cuchilla.

❸

```
W 736mm
  SETUP SHEET
  ◀▶ROLL
```

**Pulse ENTER .**
El ajuste ha finalizado y aparece la pantalla original.

En el menú [CUT CONFIG], también podrá ajustar el resto de parámetros de corte, además de la fuerza de la cuchilla. Consulte las páginas siguientes.

☞ Página 134, "Ajustes precisos de las condiciones de corte"

**Continúa en la página siguiente**

**¡IDEA! Al cortar la superficie impresa**

- La tinta solidificada tiene un cierto grosor. Al cortar una superficie impresa, primero lleve a cabo una prueba de corte en la misma superficie sobre la que ha impreso
- Es posible que el extremo del tapón del soporte de la cuchilla raye o dañe la superficie impresa. En este caso, incremente el valor de la cuchilla.

☞ Pág. 136, "Ajustar con precisión la profundidad de corte", pág. 136, "Ajustar las condiciones para cortar la superficie impresa/cantidad de corte"

# Prepararse para recibir datos desde un ordenador

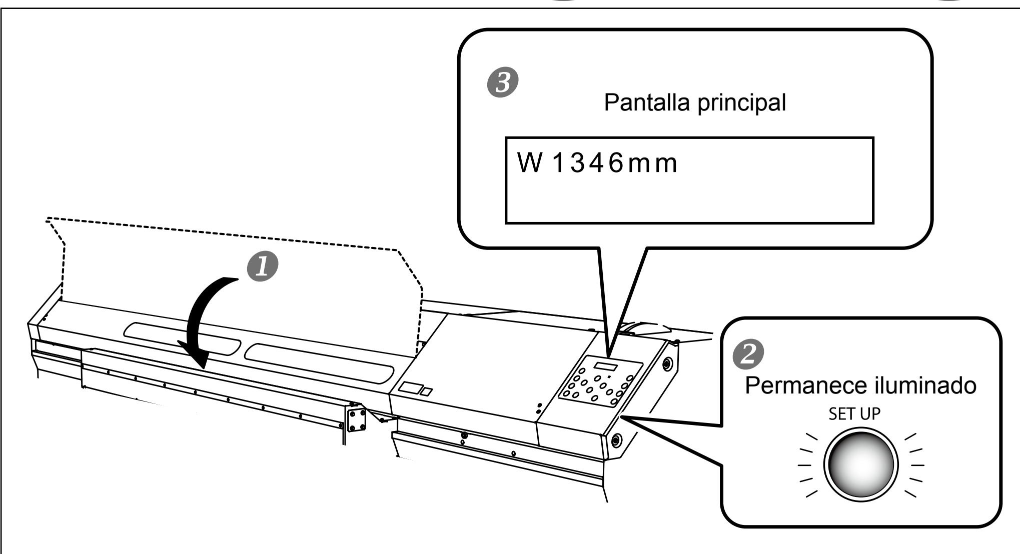
Cuando "Cargar el material", página 36, y "Configuración del material", página 55, se hayan completado, ya estará preparado para recibir los datos desde el ordenador.

## Procedimiento

❶ **Cierre la cubierta frontal.**

❷ **Asegúrese de que (SET UP) permanezca iluminado.**
**Si la luz no se enciende, pulse (SET UP).**

❸ **Compruebe que se visualiza el menú principal.**
**Si el menú principal no se visualiza, pulse (MENU), y a continuación pulse (◄).**




**¡IDEA! No podrá imprimir en las situaciones siguientes**

- El equipo no funciona cuando la cubierta frontal está abierta.
- Nunca la abra durante la impresión. Si lo hiciera, se interrumpiría la impresión.
- No se aceptarán datos del ordenador cuando (SET UP) esté apagado.
- No se aceptarán los datos del ordenador si no se encuentra en la pantalla principal.

2 Funcionamiento básico

## Iniciar la impresión

Una vez completada la operación de la página 73, "Prepararse para recibir datos desde un ordenador", puede iniciar la impresión. Para imprimir, deberá realizar el siguiente procedimiento.

### ① Crear datos de impresión

Cree los datos de impresión utilizando programas como Adobe Illustrator y parecidos. Para más información acerca de cómo crear datos, consulte la documentación del software.

### ② Enviar los datos de impresión al equipo utilizando el software RIP.

Utilice el software RIP incluido “Roland VersaWorks". Para más información acerca de cómo instalar y utilizar Roland VersaWorks, consulte "Guía de inicio rápido de Roland VersaWorks" y la AYUDA de Roland VersaWorks. Si utiliza tinta blanca y tinta brillante, consulte la “Guía de la tinta blanca y brillante”.

**¡IMPORTANTE!** **Puntos que debe tener en cuenta**

- Asegúrese de instalar las abrazaderas del material durante la impresión. De lo contrario, los bordes del material podrían doblarse y engancharse en el cabezal de impresión.
- Durante la impresión, nunca toque el material que se haya descargado. Si lo hiciera podría dificultar el avance del material o provocar que éste toque los cabezales, atascando el papel o dañando los cabezales.
- Deje la palanca levantada cuando no utilice el equipo.




**Si se agota la tinta**

Cuando se agota la tinta, se emite un pitido de aviso y el número de la ranura de la tinta agotada se visualiza en la pantalla.

☞ Pág. 91, "Cómo sustituir los cartuchos de tinta"

**Antes de realizar una impresión de gran extensión, compruebe la cantidad de tinta restante en los cartuchos de tinta.**

Antes de realizar una impresión de gran extensión, compruebe la cantidad de tinta restante en los cartuchos de tinta. Si la tinta se agota y se pausa la impresión, es posible que el color se altere cuando reanude la impresión.

☞ Pág. 90, "Comprobar la tinta restante"

## Interrumpir o cancelar la impresión

Puede pausar y cancelar la impresión antes de que termine. Le recomendamos no reanudar la impresión puesto que aparecerán bandas horizontales en el lugar donde se detuvo el trabajo.

### Procedimiento

1. **Pulse PAUSE antes de que termine la impresión.**
   Interrumpe la impresión.

2. **Vuelva a pulsar PAUSE para reanudar la impresión.**
   Para cancelar la impresión, continúe con el siguiente Procedimiento sin pulsar PAUSE.

3. TO CANCEL, HOLD
   DOWN SETUP KEY

   **Cuando aparezca la pantalla de esta imagen, mantenga pulsado SET UP durante un segundo o más.**
   Cancelará la impresión.

4. **Deje de enviar datos de impresión desde el ordenador.**

## Cortar el material

**¡IMPORTANTE!**

Algún material puede ser grueso o puede estar compuesto de plástico u otro material duro. Para este tipo de material, nunca realice el corte utilizando SHEET CUT. Si lo hiciera, podría provocar un funcionamiento incorrecto u otros problemas.

### Procedimiento

1. **Cierre la cubierta frontal.**

2. **Compruebe que SET UP se ilumina.**

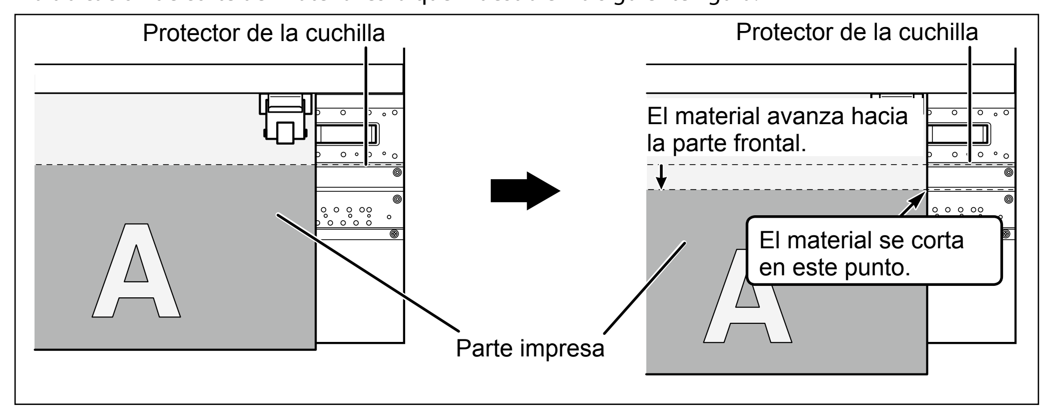
**Continúa en la página siguiente**

❸ **Manténgalo pulsado [SHEET CUT] durante un segundo o más.**
El material se cortará.




Cuando las abrazaderas estén instaladas, aparecerá la pantalla de la imagen. Abra la cubierta frontal, retire las abrazaderas del material derecha e izquierda, y luego pulse [ENTER].

La ubicación de corte del material es la que muestra en la siguiente figura.




Cuando haya finalizado la operación de impresión o corte puede definir, desde el software RIP, el ajuste para el corte automático. Para más información acerca de cómo definir el ajuste, consulte la documentación para el software RIP utilizado.

**¡IMPORTANTE!**

**Operaciones de corte**

- Asegúrese de retirar las abrazaderas del material. Realizar el corte con las abrazaderas del material instaladas puede interrumpir el funcionamiento debido a la detección de las abrazaderas del material.
- Si las abrazaderas del material están instaladas en el equipo y define en el ordenador el ajuste para realizar el corte automático del material, se detectan dichas abrazaderas y no se realiza la operación de corte
- Antes de cortar, nunca pulse [▲] para retirar el material. Deberá colocar el extremo del material hacia la parte frontal de la placa para que el corte se efectúe correctamente.

**Preste atención a la composición del material**

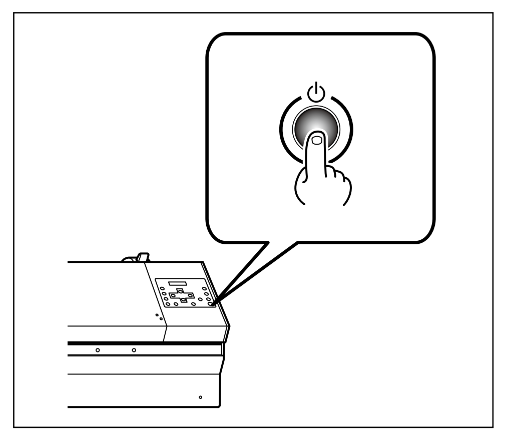
- Determinados tipos de material no pueden cortarse.
- Según el tipo de material, es posible que queden restos en la placa después de realizar el corte. Si quedan restos en la placa, retírelos manualmente.

# Desactivar el equipo

## Desactivar el equipo

### Procedimiento



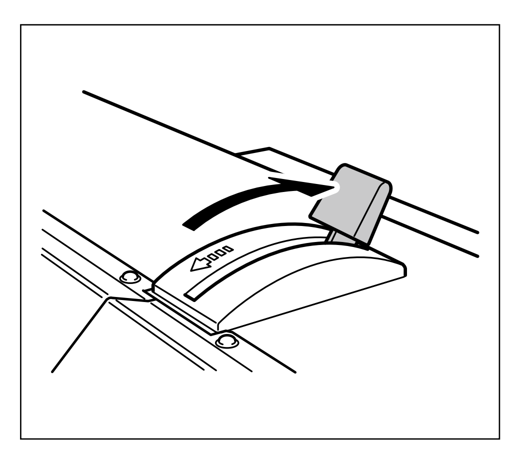


**Mantenga pulsado el conmutador de la alimentación secundaria durante un segundo o más.**
Se desactiva la alimentación secundaria. Realice este proceso una vez finalizada la impresión.









**Presione la palanca de carga.**
Incluso con la alimentación secundaria activada, mantenga la palanca de carga presionada si no utiliza esta máquina.

**¡IMPORTANTE!**

**Deje siempre el conmutador principal activado.**
Nunca desactive la alimentación principal. Con la alimentación principal activada, la función de mantenimiento automático se realiza periódicamente. Si no se realiza el mantenimiento automático, el equipo se podría dañar y provocar, por ejemplo, una avería en los cabezales.

**No desactive nunca la alimentación principal ni desconecte el cable de alimentación cuando el equipo esté en funcionamiento.**
Desactivar la alimentación principal o desconectar el cable de alimentación repentinamente durante el funcionamiento, podría dañar los cabezales. Primero, asegúrese de desactivar la alimentación secundaria. Si desactiva la alimentación principal de forma accidental, vuelva a activarla de inmediato.

# Capítulo 3
# Utilizar el sistema de recogida del material

# Sistema de recogida del material

## Características del sistema de recogida del material

El sistema de recogida del material permite imprimir mientras se recoge el material automáticamente. Esto permite el funcionamiento desatendido por la noche y la impresión eficaz de materiales de gran longitud.

## Acerca del tubo de papel

El tubo de papel incluido es una pieza especial, exclusiva para el uso con este equipo. Si utiliza un elemento distinto al incluido, puede provocar un giro sin tracción u otros problemas que impidan la recogida del material.
El tubo de papel es una pieza que se desgasta. El ciclo de sustitución varía en función de las condiciones de uso, pero para garantizar una buena recogida de material, controle el estado del tubo de papel y sustitúyalo cuando sea necesario. Para adquirir un recambio, contacte con su distribuidor Roland DG Corp. autorizado.

# Condiciones de uso del sistema de recogida del material

## Cuando se imprime sin movimiento de retorno (o si se ha seleccionado [TU])




Cuando utilice el sistema de recogida del material para realizar una operación que no suponga un movimiento de retorno, seleccione [TU] en el menú [SETUP SHEET].
Si se selecciona [TU], siga estas instrucciones.

### *Nunca tire del material con demasiada fuerza.*

Si se tira del material de manera forzada, puede provocar interrupciones durante la impresión o que las posiciones de impresión sean imprecisas. Cuando utilice el sistema de recogida del material, tenga en cuenta los siguientes puntos para evitar tirar del material con una fuerza excesiva.

- Ajuste el elemento del menú de ajustes [PREFEED] a "DISABLE".
- Nunca utilice el conmutador MANUAL para la unidad de recogida si la palanca de carga está retraída.
- Nunca pulse ▲ para hacer retroceder el material.
- Ajuste siempre el punto base cuando mueva el material hacia delante pulsando ▼ una vez completado el ajuste del material.
- Si el ordenador tiene un ajuste activado para hacer retroceder el material una vez impreso, desactívelo.
- Seleccione un mínimo de 120 mm en el ordenador como margen desde la posición final de la impresión hasta la siguiente posición de inicio de la impresión (o el espacio entre las páginas).
- No realice operaciones que supongan un movimiento de retorno, como el movimiento de corte o la impresión con retorno.

### *Cuando realice una impresión continua de dos o más páginas*

Cuando realice una impresión continua y una recogida de dos o más páginas, preste atención a los siguientes puntos.

- Si puede definir el ajuste para ejecutar el corte automático del material en el ordenador, desactívelo. Si define en el ordenador el ajuste para realizar el corte automático del material, éste se cortará después de imprimir cada una de las páginas. La recogida se detiene al cortar el material.

## Cuando se imprime con movimiento de retorno (o si se ha seleccionado [TU2])




Cuando utilice el sistema de recogida del material para realizar una operación que suponga un movimiento de retorno, seleccione [TU2] en el menú [SETUP SHEET].

Si se selecciona [TU2], siga estas instrucciones.

### *Nunca tire del material con demasiada fuerza.*

Si se tira del material de manera forzada, puede provocar interrupciones durante la impresión o que las posiciones de impresión sean imprecisas. Cuando utilice el sistema de recogida del material, tenga en cuenta los siguientes puntos para evitar tirar del material con una fuerza excesiva.

- Nunca utilice el conmutador MANUAL para la unidad de recogida si la palanca de carga está retraída.
- Nunca pulse (▲) para hacer retroceder el material.
- Ajuste siempre el punto base cuando mueva el material hacia delante pulsando (▼) una vez completado el ajuste del material.
- Seleccione un mínimo de 120 mm en el ordenador como margen desde la posición final de la impresión hasta la siguiente posición de inicio de la impresión (o el espacio entre las páginas).

### *Cuando realice una impresión continua de dos o más páginas*

Cuando realice una impresión continua y una recogida de dos o más páginas, preste atención a los siguientes puntos.

- Si puede definir el ajuste para ejecutar el corte automático del material en el ordenador, desactívelo. Si define en el ordenador el ajuste para realizar el corte automático del material, éste se cortará después de imprimir cada una de las páginas. La recogida se detiene al cortar el material.

### Acerca de la longitud de impresión de una vez

Si la longitud de impresión de una vez es demasiado larga, el material puede ensuciarse al tocar el suelo. Para evitar que se ensucie el material al tocar el suelo, extraiga unos 300 mm de material. Para limitar la longitud extraída, utilice la función del software RIP.

☞ El método de ajuste al utilizar Roland VersaWorks continúa en la siguiente página.

### Cómo imprimir con la longitud limitada (Roland VersaWorks)

Esta sección describe "cómo imprimir con la longitud limitada" utilizando Roland VersaWorks (de ahora en adelante RVW). Para más información acerca del uso de RVW, consulte el manual de usuario de RVW.

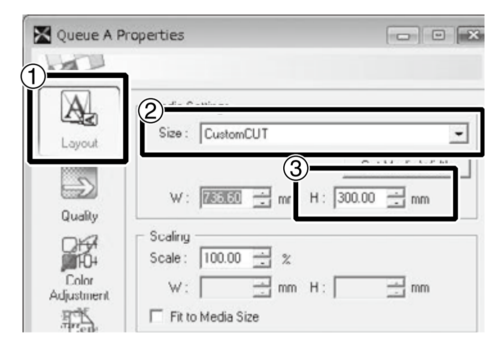
#### Procedimiento



**Abrir la ventana "Que Properties" (o la ventana "Job Setting")**

Seleccione la carpeta de entrada que se utilizará.





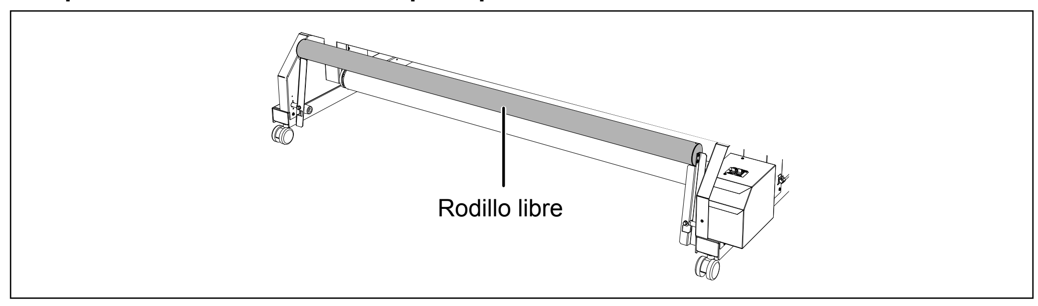

**① Haga clic en .**
**② Seleccione "CustomCUT" de [Size] en "Media Settings."**
**③Ajuste a "H."**

Ventana "Que Properties"
(El elemento de ajuste i el método en la ventana "Job Setting" son los mismos que este procedimiento).

# Cargar el material en el sistema de recogida del material

## 1. Pasar el material por la impresora.

❶ **Desplace el rodillo libre hacia la parte posterior.**




❷ **Active la alimentación secundaria de la impresora.**

❸ **Si selecciona [TU] en el menú [SETUP SHEET], compruebe que en el menú [PREFEED] se haya seleccionado [DISABLE].**

☞ Página 133, "Evitar tirar del material con fuerza excesiva al realizar sólo el corte"

❹ **Cargue el rollo de material en la impresora.**

## 2. Coloque el material en el tubo de papel.

Cuando instale el tubo de papel, insértelo con firmeza en los tapones de la unidad de recogida. Si desea más información acerca de cómo instalarlo, consulte la Guía de instalación.

❶




**[ Para realizar una operación que no suponga un movimiento de retorno ]**
**Pulse ◄ ► para seleccionar "TU".**

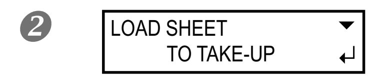



**[ Para realizar una operación que suponga un movimiento de retorno ]**



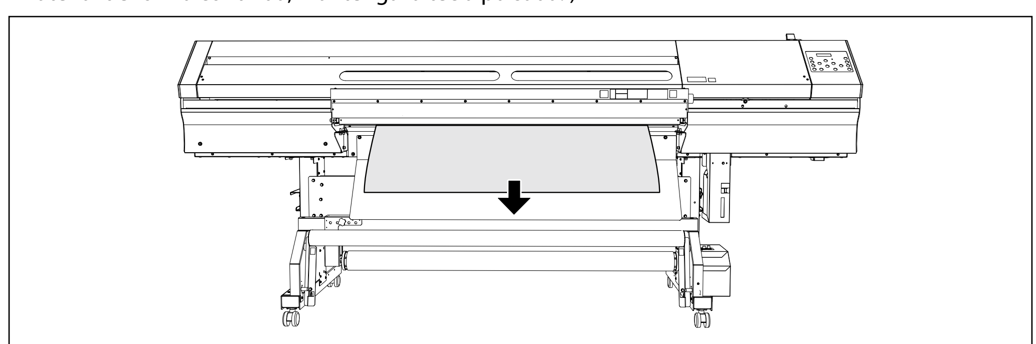
**Pulse ◄ ► y seleccione [TU2].**

❷




**Pulse SET UP .**
Aparecerá la pantalla tal como se indica en la figura.

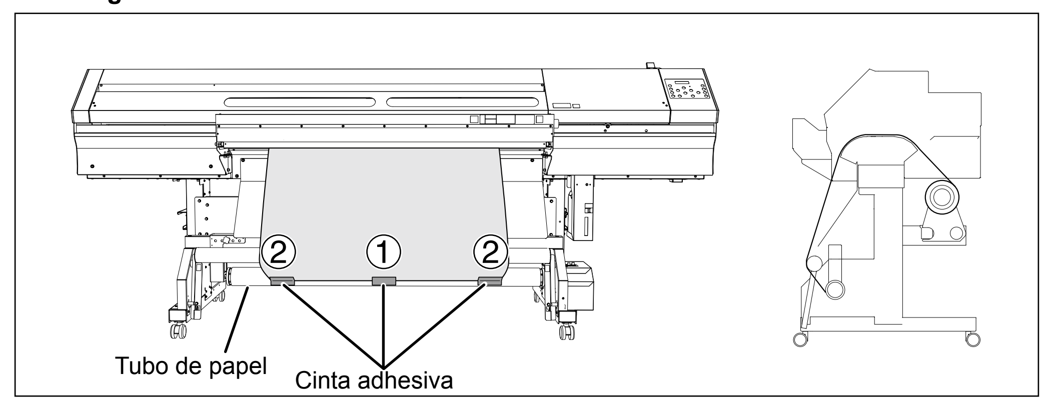
**3 Utilice (▼) para tirar del material hasta que su borde principal entre en contacto con el tubo de papel.**
Puede ajustar la longitud del material en intervalos de 10 milímetros pulsando (▼). (Para tirar del material de forma continua, mantenga la tecla pulsada. )



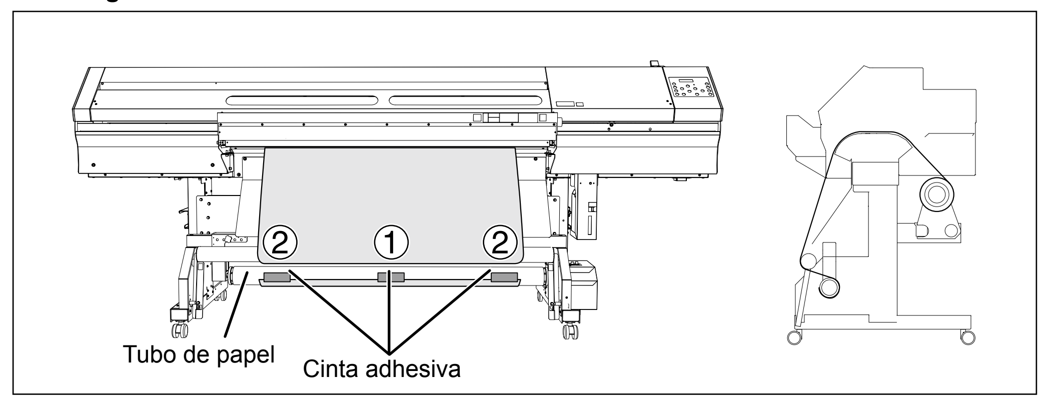


**4 Utilizando cinta adhesiva, fije los bordes centrales y laterales del material al tubo de papel (fíjelos a un total de tres posiciones).**
**① Asegure el centro del material en su posición mientras mantiene el material estirado para que quede tensado.**
**② Mientras tira del material desde el centro hacia fuera, fije los bordes izquierdo y derecho.**

**■ Recogida con la curvatura exterior**



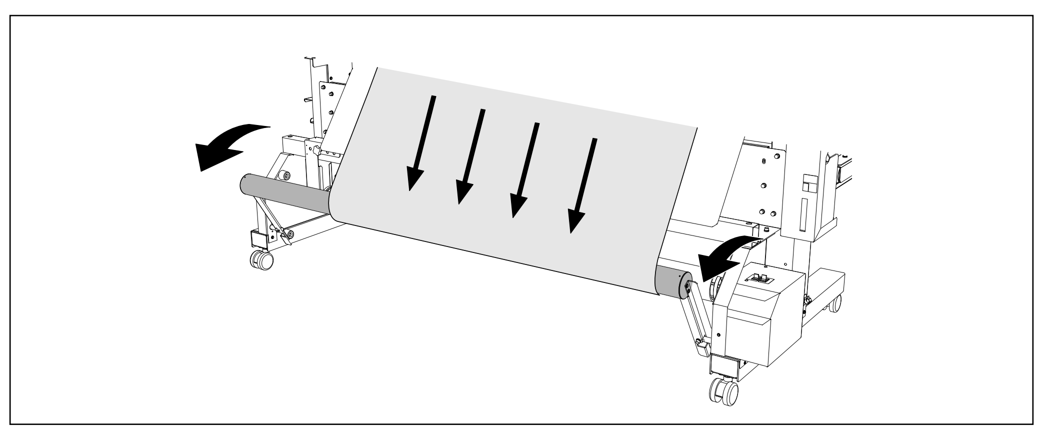

**■ Recogida con la curvatura interior**



❺ 


**Pulse ENTER .**
El equipo tira del material y aparece la pantalla tal como se indica en la figura.

❻ **Tire del rodillo libre hacia usted.**



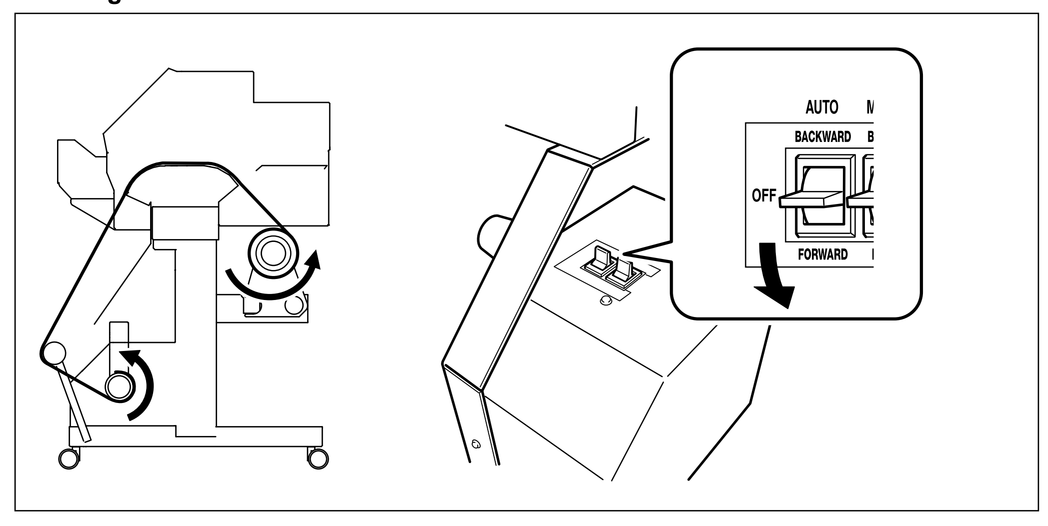
❼ 


**Compruebe que el material queda tensado y pulse ENTER .**
Aparecerá la pantalla tal como se indica en la figura.

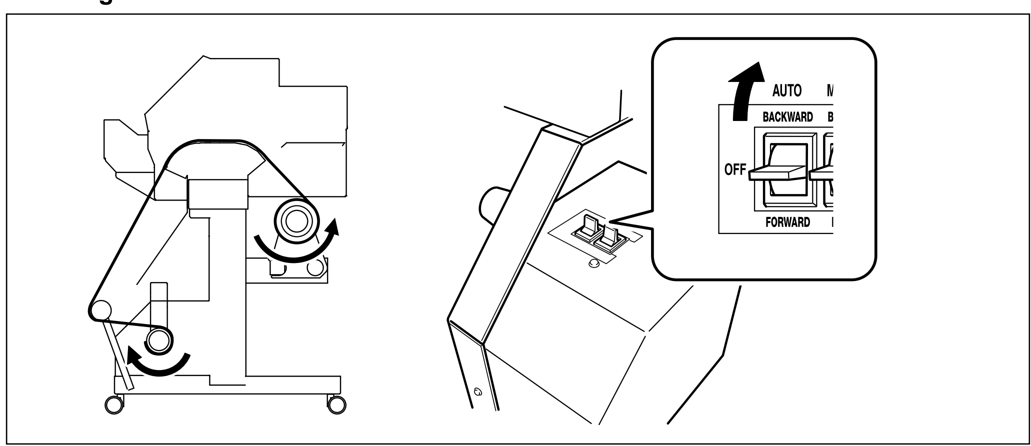
## 3. Defina el ajuste para la dirección de la recogida automática y recoja el material en el tubo de papel.

❶ **Defina el ajuste para el conmutador AUTO en la unidad de recogida.**

**■ Recogida con la curvatura exterior**



■ **Recogida con la curvatura interior**




**2** W 736mm

**Pulse** (ENTER) **.**

Cuando aparezca la pantalla mostrada en la parte izquierda (la pantalla superior), el proceso de carga del material se habrá completado. Con [TU2] seleccionado, el material avanzará hasta que el rodillo libre quede totalmente inclinado hacia la parte frontal.

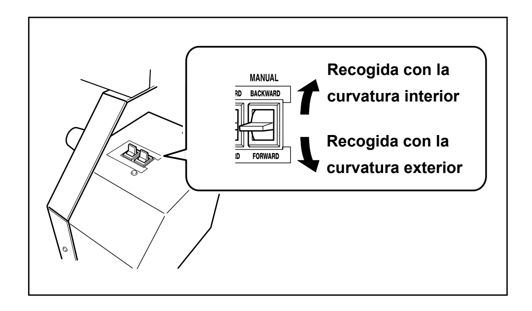
**¡IMPORTANTE!**

- Al recoger el material, asegúrese de que el extremo del mismo no se enrolle ni se arrugue.
- Si se pulsa (▼) para hacer avanzar el material una vez cargado, pulse siempre (BASE POINT) para ajustar el punto base (la posición de inicio de la impresión). Si se inicia la impresión sin ajustar el punto base, se tira del material de manera forzada y ello puede provocar interrupciones durante la impresión o que las posiciones de impresión sean imprecisas.

**Funcionamiento hasta que se recoge el material cuando se ha seleccionado [TU2]**

El material no se recoge durante la impresión. Una vez finalizada la impresión, se recoge el material hasta una posición determinada y se inicia la operación de recogida.

## Para recoger el material de forma manual




Puede recoger el material utilizando el conmutador MANUAL. No obstante, nunca utilice el conmutador MANUAL si la palanca de carga se encuentra en la posición posterior. Si lo hiciera podría causar que el equipo tirara del material con demasiada fuerza, activando la función de protección y provocando un error.

## Retirar el material recogido

⚠PRECAUCIÓN **La retirada del rollo de material recogido de la unidad es una tarea que deben realizarla dos o más personas.**
Si algunos de los componentes cayeran podrían provocar lesiones.

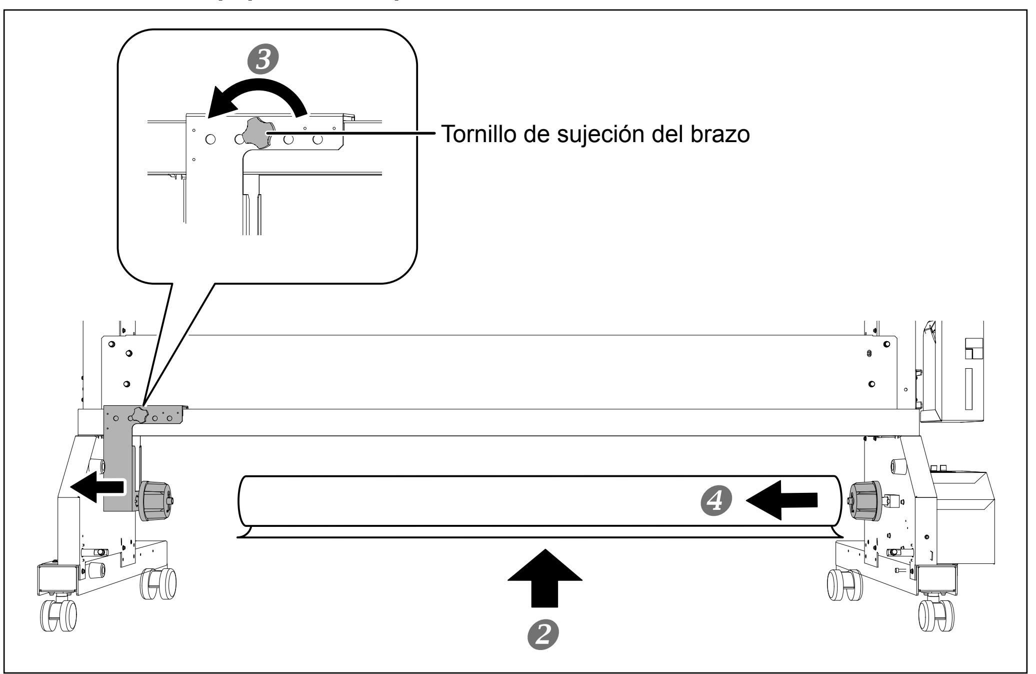
**➊ Cortar el material.**

☞ Página 75, "Cortar el material"

**➋ Sujete el tubo de papel para evitar que se caiga.**

**➌ Afloje el tornillo de sujeción del brazo y muévalo.**

**➍ Retire el tubo de papel de los tapones.**



# Capítulo 4 Mantenimiento:

## *Para usar siempre la impresora en las mejores condiciones*

# Comprobar la tinta restante y sustituir los cartuchos

## Comprobar la tinta restante

### Procedimiento

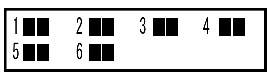


**Pulse MENU.**





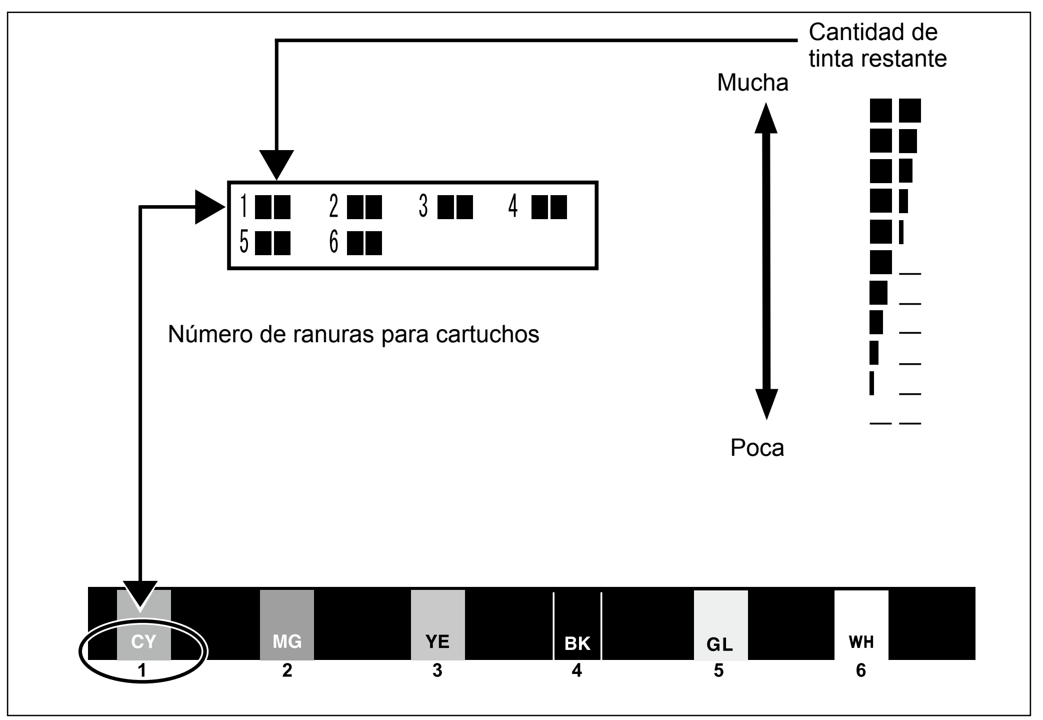

**Pulse ▲ varias veces hasta que aparezca la pantalla mostrada a la izquierda.**
**Pulse ►.**



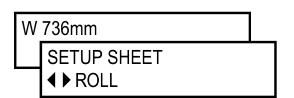

■ indica la cantidad de tinta restante. A mayor número de ■, mayor cantidad de tinta restante.



*** La pantalla muestra una guía aproximada de la cantidad de tinta restante. Puede ser ligeramente diferente a la cantidad real restante.**






**Pulse MENU ◄ en este orden para volver a la pantalla original.**

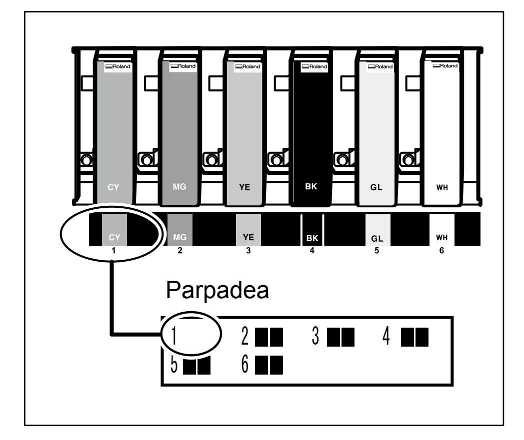
4 Manteni-miento

# Cómo sustituir los cartuchos de tinta

Cuando se agote la tinta, oirá un pitido de aviso y la impresión se interrumpirá (a no ser que haya cambiado los ajustes originales). Extraiga el cartucho vacío e inserte uno nuevo. La impresión se reanuda.

## Procedimiento





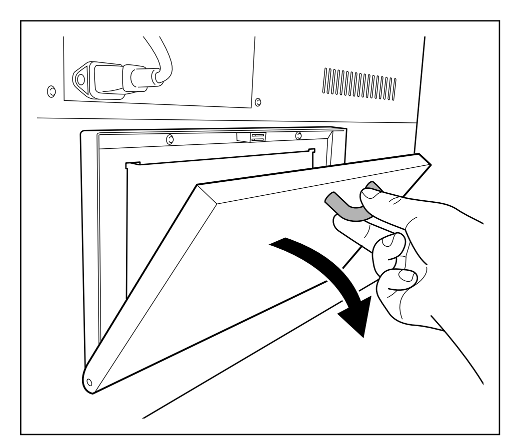

**Compruebe el número que parpadea en la pantalla.**

La tinta correspondiente al número de la ranura del cartucho que parpadea se está agotando.



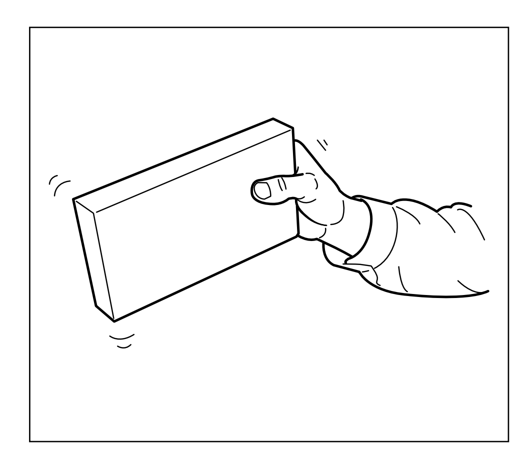
Manteni-
miento





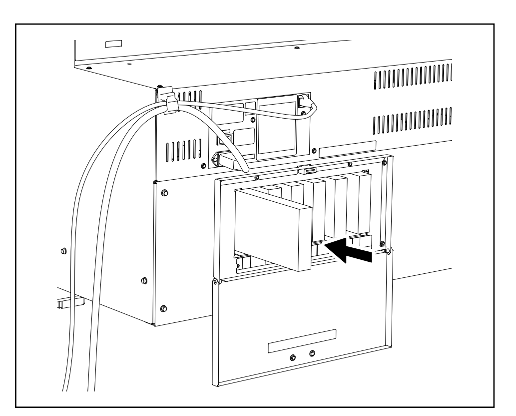
**Abra la cubierta del cartucho de tinta.**





**Agite el cartucho de tinta del mismo tipo y color al que desea sustituir.**



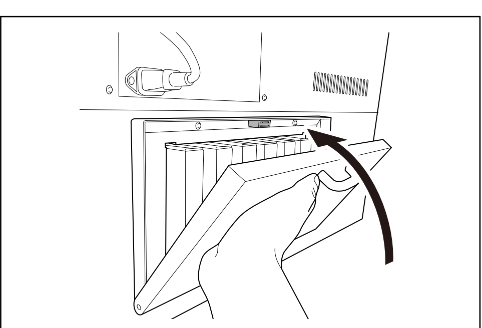


**Extraiga el cartucho de tinta vacío e inmediatamente inserte el nuevo.**

¡IDEA!

- Coloque el cartucho con la cara de la etiqueta hacia arriba.
- Inserte y extraiga los cartuchos de uno en uno y lentamente.
- Inserte el cartucho nuevo hasta que escuche un pitido de aviso.





**Cierre la cubierta del cartucho tinta.**



¡IMPORTANTE! **Notas importantes al sustituir los cartuchos**

- Asegúrese de que la cubierta del cartucho de tinta esté siempre cerrada excepto cuando sea absolutamente necesario, como por ejemplo al sustituir cartuchos de tinta. La tinta del interior de los cartuchos podría solidificarse y provocar un funcionamiento incorrecto de la impresora.
- Asegúrese de sustituirlo por un cartucho del mismo tipo.
- Nunca utilice un cartucho de tinta que ya haya sido utilizado en otros equipos, aunque sea del mismo tipo.
- Nunca mezcle cartuchos de tipos diferentes.
- El equipo nunca debe quedarse sin alguno de los cartuchos de tinta. El cabezal de impresión podría atascarse.
- Nunca inserte ni extraiga un cartucho de tinta parcialmente usado.
- Nunca extraiga un cartucho de tinta de forma repentina cuando la impresora esté en funcionamiento.

⚠**ATENCIÓN**

**Nunca guarde la tinta, el fluido de limpieza ni el fluido descargado en ninguno de estos lugares.**

- Lugares expuestos a llamas directas
- Cualquier lugar expuesto a temperaturas elevadas
- Cerca de lejía o de cualquier otro agente oxidante o material explosivo
- Lugares al alcance de los niños

Podría haber peligro de incendio. Si los niños lo ingirieran accidentalmente podría suponer un riesgo para su salud.

# Función de mantenimiento automático

## Función de mantenimiento automático y Notas

Este equipo incluye una función que automáticamente realiza un mantenimiento periódico. Puesto que realiza operaciones que pretenden evitar que los cabezales de impresión se sequen, observe los siguientes aspectos.

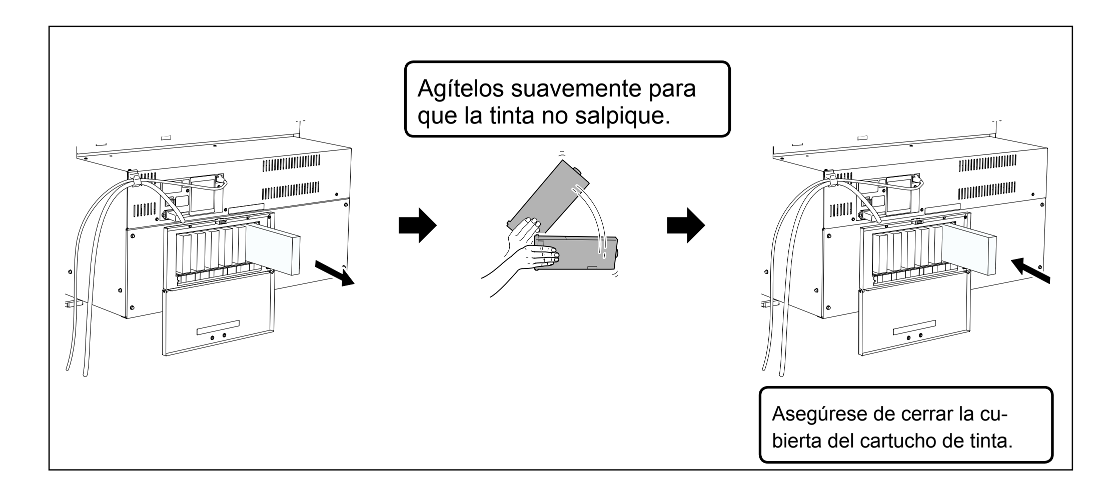
- **Deje siempre el conmutador principal activado.**
- **Nunca deje la cubierta frontal abierta durante largos periodos de tiempo.**
- **Una vez completados los ajustes de varios elementos del menú, vuelva a la pantalla principal.**

# Mantenimiento que debería realizarse diariamente

## Mantenimiento de los cartuchos de tinta

Asegúrese de llevar a cabo las tareas siguientes. Algunos de los ingredientes de la tinta pueden quedar sedimentados. En concreto, la tinta blanca contiene ingredientes que presentan un elevado índice de sedimentación, y los componentes pueden solidificarse y provocar problemas, incluyendo un funcionamiento incorrecto del equipo si no se utiliza durante un período de tiempo determinado.

- **Agite ligeramente el cartucho de tinta nuevo antes de insertarlo en el equipo.**
- **Retire el cartucho de tinta blanca por separado, agítelo ligeramente, e insértelo en el equipo antes de utilizar el equipo.**

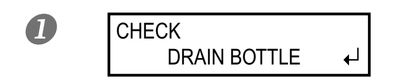


# Desechar la tinta descargada




La botella de drenaje recoge el fluido descargado. Deseche el material recogido antes de que se llene la botella. Cuando la botella contenga una determinada cantidad de fluido descargado, aparecerá el mensaje mostrado en la figura. Siga el procedimiento descrito a continuación para desechar el fluido descargado.

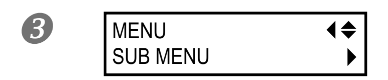
## Procedimiento

❶ 


**Cuando aparezca el mensaje mostrado en la figura, pulse ENTER.**

❷ 


**Pulse MENU.**

❸ 


**Pulse ▼ hasta que se muestre la figura de la izquierda.**
**Pulse ►, y luego ▲.**

❹ 

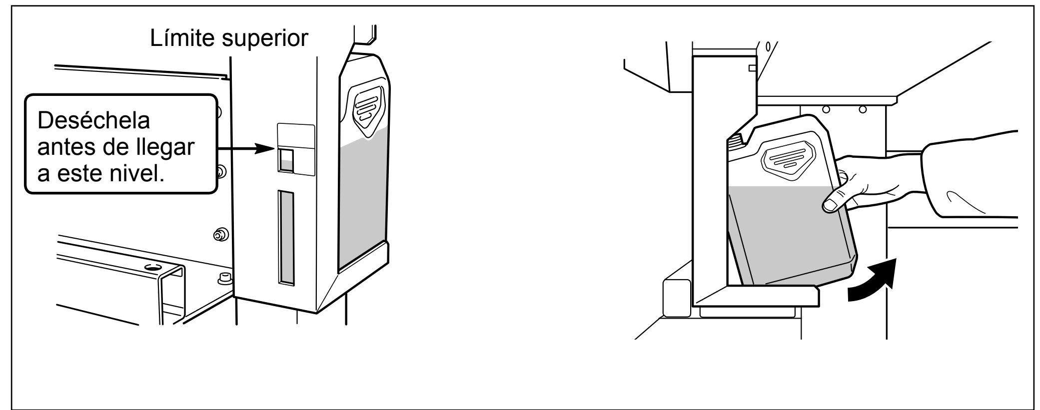

**Pulse ►, y luego ▲.**

❺ 


**Pulse ENTER.**

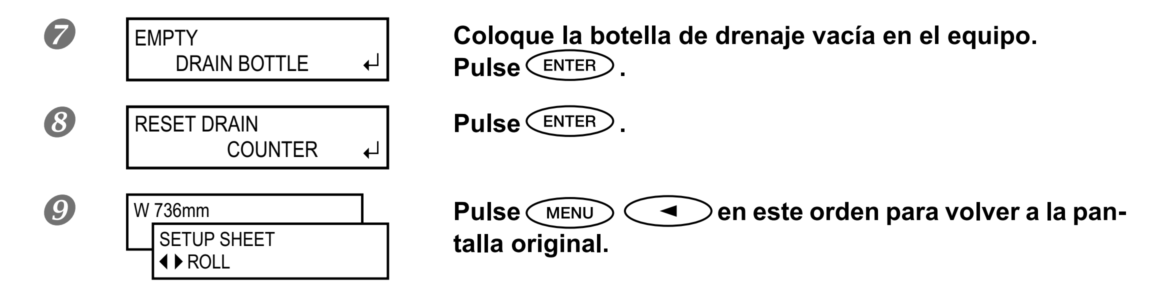
❻ 


**Cuando aparezca la pantalla mostrada a la izquierda, retire la botella y vacíe el fluido descargado.**




⚠**PRECAUCIÓN** **Antes de retirar la botella de drenaje, espere a que la pantalla muestre "EMPTY DRAIN BOTTLE".**
Si no sigue este procedimiento, el fluido descargado podría salir del tubo y derramarse, y podría ensuciarse las manos o el suelo.

**Continúa en la página siguiente**




7. **Coloque la botella de drenaje vacía en el equipo. Pulse ENTER.**

8. **Pulse ENTER.**

9. **Pulse MENU ◄ en este orden para volver a la pantalla original.**

**⚠ATENCIÓN** **Nunca coloque el fluido descargado cerca de llamas directas.**
Si lo hiciera podría provocar un incendio.

**⚠PRECAUCIÓN** **Para almacenar temporalmente el fluido descargado, guárdelo en la botella de drenaje incluida o en un contenedor hermético, como una lata de metal o un recipiente de polietileno, y tápelo de forma segura.**
Cualquier vertido o escape de vapor podría provocar un incendio, malos olores o malestar físico.

**No guarde el fluido descargado en un lugar expuesto a la luz directa del sol.**
Si guarda temporalmente el fluido descargado en la botella de drenaje incluida, guárdela fuera del alcance de la luz directa del sol. De lo contrario, el fluido descargado se puede endurecer, dejando inservible la botella de drenaje.

**Deseche adecuadamente el fluido descargado, de acuerdo con la legislación vigente en su país.**
El fluido descargado es inflamable y contiene ingredientes tóxicos. Nunca intente quemar el fluido descargado ni lo deseche con la basura habitual. Tampoco lo vierta en cloacas, ríos ni canales. Estas acciones son perjudiciales para el medio ambiente.

## Limpieza

**⚠ATENCIÓN** **Nunca utilice gasolina, alcohol, disolventes ni ningún otro material inflamable.**
Si lo hiciera podría provocar un incendio.

Como parte de la limpieza diaria, limpie las posibles acumulaciones de tinta o suciedad en el recorrido del material y en otras posiciones. En particular, la placa y los rodillos de arrastre y de presión suelen presentar suciedad acumulada. Limpie esas zonas con un paño humedecido en un detergente neutro diluido en agua y bien escurrido.




- Este equipo es un dispositivo de precisión y es sensible al polvo y a la suciedad. Límpielo diariamente.
- No intente nunca lubricar ni engrasar el equipo.

Rodillo de la cuchilla de separación
El polvo del papel tiende a depositarse en este rodillo. Limpie el rodillo regularmente.

Rodillos de arrastre
Limpie periódicamente la suciedad. Si no se limpia bien, la suciedad podría pasar a la superficie del material.

Elimine cualquier acumulación de tinta o de suciedad que se encuentre en el recorrido del material.

Rodillos de presión
Retire la acumulación de materiales con un cepillo. No utilice nunca cepillos metálicos.

# Acerca del cuidado y mantenimiento del cabezal de impresión

El mantenimiento del cabezal de impresión es esencial para garantizar una impresión óptima en todo momento. Las operaciones de mantenimiento se dividen en diarias y periódicas.

## Cuidado diario y mantenimiento

➢ Limpieza normal
Es recomendable realizar una limpieza normal antes del funcionamiento diario.
☞ Página 67, "Pruebas de impresión y limpieza"

## Cuidado periódico y mantenimiento

➢ Limpieza media / limpieza exhaustiva
Realice una limpieza media o exhaustiva si mediante la limpieza normal no puede solucionar problemas como la falta de puntos impresos.
☞ Página 99, "Limpieza media / limpieza exhaustiva"

➢ Limpieza manual
Realice la limpieza manual de forma periódica, según la frecuencia de uso.
☞ Página 102, "Realizar la limpieza manual"

➢ Sustitución de tinta blanca
Sustituya la tinta blanca cuando la falta de puntos no pueda solucionarse con las funciones de limpieza (incluyendo la limpieza normal, media y exhaustiva) o la limpieza manual.
☞ Página 108, "Sustitución de tinta blanca"

* El cabezal de impresión es un componente que se desgasta. Es necesario cambiarlo de forma periódica; la frecuencia dependerá del uso. Adquiéralos en un distribuidor Roland DG Corp. autorizado.

# Cuando la limpieza normal no es suficiente

## Limpieza media / limpieza exhaustiva

Cuando la falta de puntos no pueda solucionarse con la limpieza normal ("Prueba de impresión y limpieza" de la página 67), realice una limpieza más exhaustiva, una "limpieza media", dos o tres veces. Si los resultados no mejoran, pruebe con un método todavía más enérgico, la "limpieza exhaustiva".

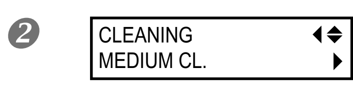



La limpieza media consume más tinta que la limpieza normal. La limpieza exhaustiva consume más tinta que la limpieza media. Puesto que el cabezal puede dañarse si estas limpiezas se llevan a cabo con demasiada frecuencia, realícelas sólo cuando sea necesario.

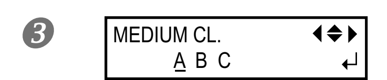
### Procedimiento



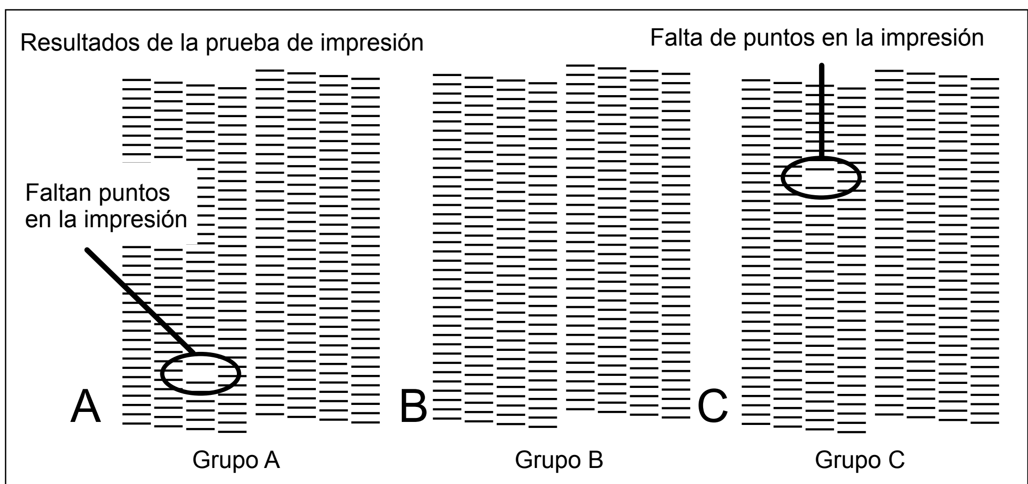

❶ **Pulse CLEANING .**




❷ **Pulse ▼ o ▲ y seleccione “Medium”.**
**Si “Medium” no resulta efectiva, seleccione “Powerful”.**
**Pulse ► .**




❸ **Pulse ◄ ► para seleccionar el grupo de cabezales que no desea limpiar.**
**Pulse ▼ ▲ para eliminar el grupo seleccionado.**
**Repita este procedimiento para visualizar sólo los grupos de los cabezales que debe limpiar.**

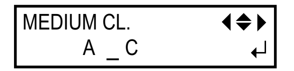



### *Si los resultados de la prueba de impresión son difíciles de interpretar*

**Examine los resultados desde diferentes ángulos en una ubicación bien iluminada. Aproveche la luz reflejada para permitir la comprobación visual.**

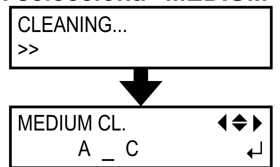
**Continúa en la página siguiente**






**Pulse ENTER.**

5 **Si selecciona "MEDIUM CL."**




Aparecerá la pantalla indicada en la ilustración y se iniciará la limpieza.

Cuando finalice, aparecerá la pantalla indicada en la ilustración

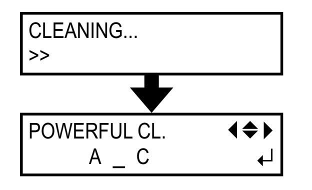
**Si selecciona "POWERFUL CL."**




**Compruebe la botella de drenaje.**

Si la cantidad de fluido descargado está cerca de la línea del límite superior, retire la botella, deseche el fluido recogido y vuelva a colocar la botella.

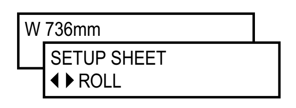
**Pulse ENTER.**




Aparecerá la pantalla tal como se indica en la figura.

Cuando finalice, aparecerá la pantalla indicada en la ilustración






**Pulse MENU ► en este orden para volver a la pantalla original.**

# Mantenimiento que debería realizarse más de una vez al mes



## Cuando la limpieza manual es necesaria

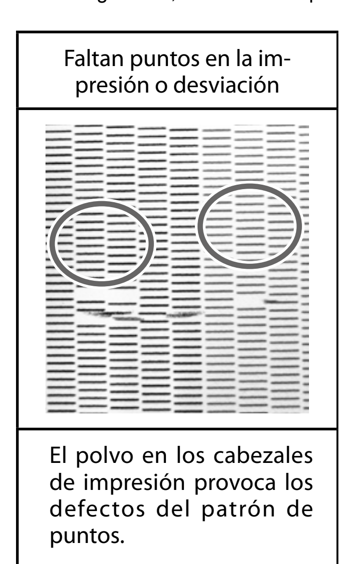
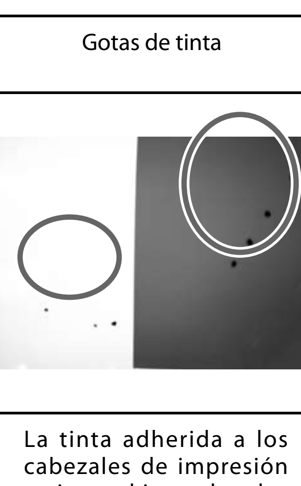
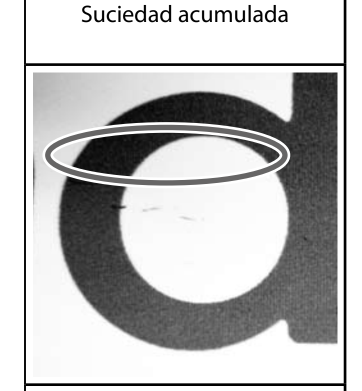
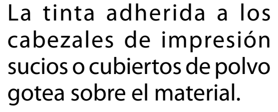
### Realice la limpieza manual más de una vez al mes.

Para mantener siempre unas condiciones de impresión estables, realice una limpieza manual más de una vez al mes.

### La limpieza manual es aconsejable cuando aparecen los siguientes síntomas.

Se recomienda realizar la limpieza manual cuando aparecen algunos de los síntomas siguientes y no pueden solucionarse con las funciones de limpieza automática, como por ejemplo la limpieza normal.
Para su información, la sustitución de la espátula es también eficaz para mejorar los síntomas.

☞ Página 111, "Sustituir la espátula"

| Faltan puntos en la impresión o desviación | Gotas de tinta | Suciedad acumulada |
|---|---|---|
|  |  |  |
| El polvo en los cabezales de impresión provoca los defectos del patrón de puntos. |  La tinta adherida a los cabezales de impresión sucios o cubiertos de polvo gotea sobre el material. | Cuando se acumula suciedad o polvo en los cabezales de impresión, éstos pueden interferir en la calidad de imagen. |

* Si el bastoncillo de limpieza y el líquido limpiador para la limpieza manual se agotan, solicítelos a un distribuidor de Roland DG Corp. autorizado.

* Los cabezales de impresión son componentes que se desgastan. Es necesario cambiarlo de forma periódica; la frecuencia dependerá del uso. Adquiéralos en un distribuidor Roland DG Corp. autorizado.

## Realizar la limpieza manual

**¡IMPORTANTE!**

**Notas importantes acerca de este proceso**

- Para la limpieza manual, necesitará el líquido limpiador y el bastoncillo de limpieza incluidos y un limpiador de cristales común. Prepárelos con antelación.
- Antes de realizar esta operación, retire el material.
- Para que los cabezales no se sequen, complete la operación como máximo en 30 minutos. Pasados 30 minutos sonará un pitido de aviso.
- Nunca utilice otros objetos distintos al bastoncillo de limpieza incluido. Los bastoncillos de algodón y otros objetos que dejan pelusa podrían dañar los cabezales. Si el bastoncillo de limpieza se agota, puede adquirir uno nuevo en un distribuidor Roland DG Corp. autorizado.
- No impregne un bastoncillo de limpieza ya utilizado para efectuar la limpieza con el líquido limpiador. Si lo hiciera podría deteriorar el líquido limpiador.
- No introduzca el bastoncillo de limpieza utilizado en el líquido limpiador. Deteriorará el fluido.
- Nunca frote la superficie de los inyectores de los cabezales.
- Pase las esponjas con suavidad, aplicando la mínima presión posible. Nunca las frote ni las presione.

**Si escucha un pitido de aviso durante la limpieza**

- Pasados 30 minutos sonará un pitido de aviso. En este momento, detenga el trabajo, coloque la cubierta frontal y pulse ENTER. Cuando la operación de protección de cabezales finalice, realice el procedimiento desde el principio.



⚠**PRECAUCIÓN** **Asegúrese de realizar las operaciones especificadas en estas instrucciones y nunca toque ningún área que no se especifique en las instrucciones.**
Los movimientos repentinos del equipo podrían provocar lesiones.

### 1. Cambie al menú de limpieza manual del cabezal de impresión.

❶ **Retire el material.**

❷ **Pulse MENU.**

❸ 
```
MENU          ◀⇕
SUB MENU       ▶
```
**Pulse ▼ varias veces hasta que aparezca la pantalla mostrada a la izquierda.**
**Pulse ►, y luego ▲.**

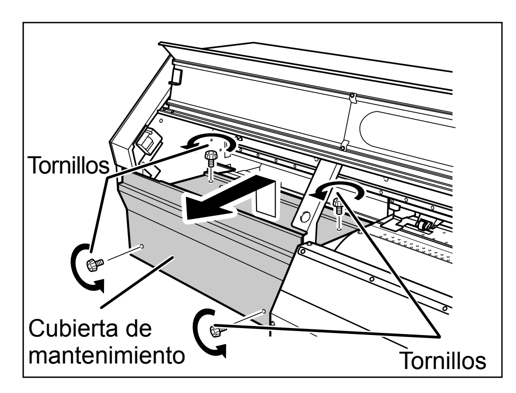
❹ 
```
SUB MENU      ◀⇕
MAINTENANCE    ▶
```
**Pulse ►.**

❺ 
```
MAINTENANCE   ◀⇕
CLEANING       ↵
```
**Pulse ENTER.**

❻

```
OPEN MAINTE-
NANCE COVER       ↵
```

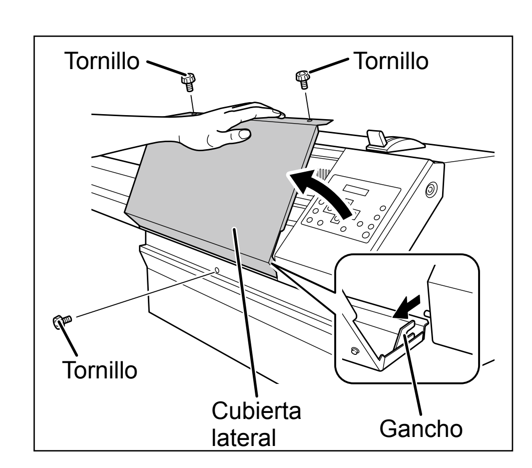
**Abra la cubierta frontal y extraiga la cubierta de mantenimiento.**
**Cierre la cubierta frontal y pulse ENTER.**
El carro del cabezal de impresión se desplaza hacia el extremo izquierdo del equipo.



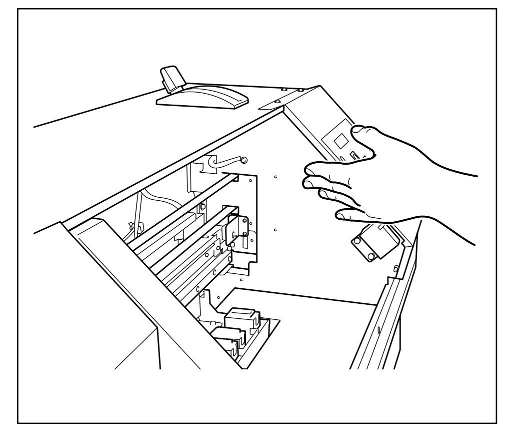

❼

```
OPEN SIDE
            COVER
```

**Si aparece la pantalla de la izquierda, abra la cubierta lateral.**




❽



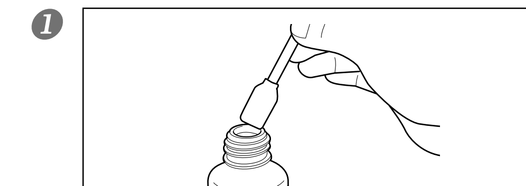
**Toque la parte que se muestra en la figura para descargar la electricidad estática.**

❾ FINISHED? ↵

**Cuando aparezca esta pantalla, los pasos preliminares se habrán completado.**

## 2. Limpie utilizando el bastoncillo de limpieza.

❶




**Humedezca el bastoncillo de limpieza con el líquido limpiador.**



❷ **Limpie siguiendo la secuencia que se muestra en la figura a continuación.**

Elimine cualquier rastro de polvo fibroso (pelusa).

① Zona a limpiar

Limpie sólo el contorno metálico.

② Zona a limpiar

Pase suavemente la esponja. Nunca frote con fuerza.

Mientras trabaje con el bastoncillo de limpieza, procure no tocar directamente las superficies del cabezal de impresión.

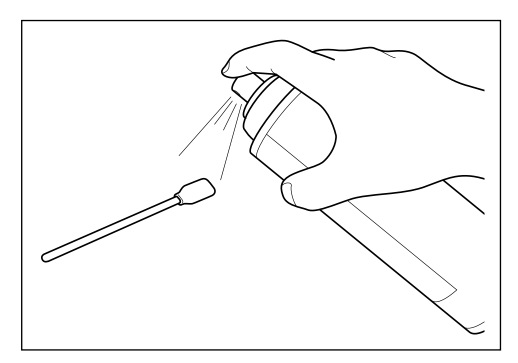
③

④

Zona a limpiar

Zona a limpiar



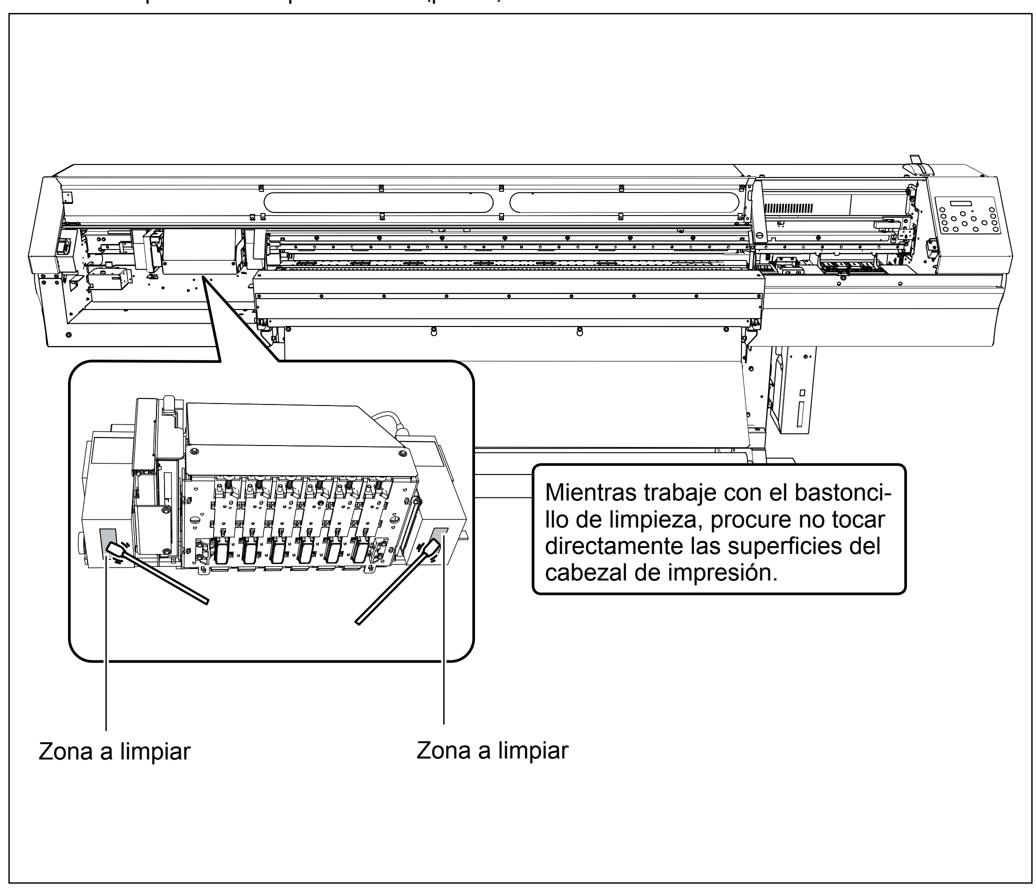


**Aplique limpiador de cristales disponible en comercios al bastoncillo limpiador.**

Utilice un bastoncillo de limpieza nuevo.

❹ **Limpie las ubicaciones mostradas en la figura.**

Elimine cualquier rastro de polvo fibroso (pelusa).




**Continúa en la página siguiente**

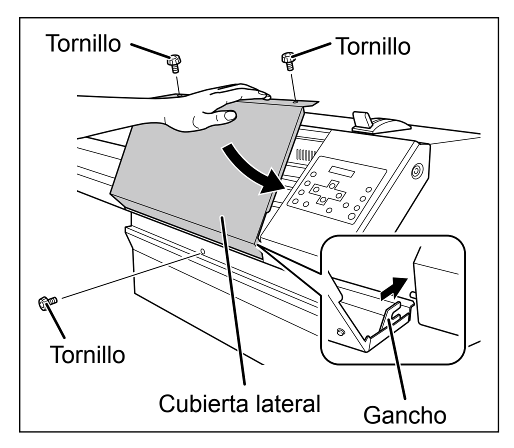
## 3. Salga del modo de limpieza manual.

❶ **Pulse ENTER.**

❷ 

```
CLOSE SIDE
       COVER  ↵
```

**Si aparece la pantalla de la izquierda, coloque la cubierta lateral.**
**Pulse ENTER.**




❸ 

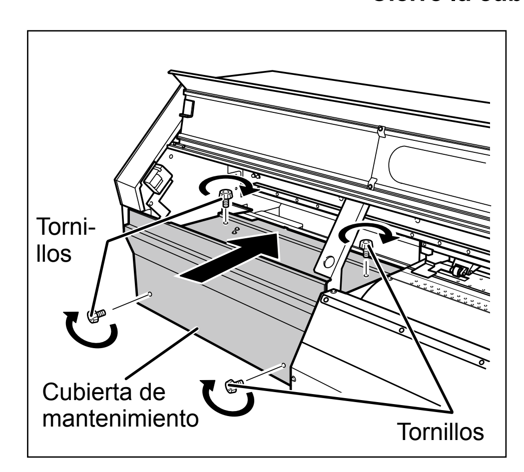
```
CLOSE FRONT
       COVER
```

**Cierre la cubierta frontal.**
El carro del cabezal de impresión se desplaza hacia el extremo derecho del equipo.

❹ 

```
CLOSE MAINTE-
NANCE COVER   ↵
```

**Si aparece la pantalla de la izquierda, abra la cubierta frontal y, a continuación, coloque la cubierta lateral.**
**Cierre la cubierta frontal.**




❺ 

```
SETUP SHEET
◀▶ ROLL
```

**Pulse MENU ◄ en este orden para volver a la pantalla original.**



## 4. Realice una prueba de impresión para comprobar los resultados del proceso.

**Realice una prueba de impresión para comprobar los resultados.**

Realice la limpieza utilizando la función de limpieza del equipo varias veces si es necesario.

☞ Página 67, "Pruebas de impresión y limpieza"

# Cuando no puede solucionarse la falta de puntos de tinta blanca

## Sustitución de la tinta blanca

A veces la tinta blanca puede provocar descargas anómalas incluyendo la falta de puntos cuando se realizan las funciones de limpieza (como la limpieza normal, media y exhaustiva) y de limpieza manual. Ello puede producirse porque los ingredientes de la tinta blanca tienen tendencia a sedimentarse y pueden endurecerse si permanecen durante un período de tiempo prolongado. Si esto ocurre, realice las siguientes operaciones.

**¡IMPORTANTE!**

Durante esta operación se descargará una gran cantidad de tinta. Realice esta operación sólo cuando no pueda solucionar la falta de puntos aunque realice una limpieza utilizando la función de limpieza (normal, media o exhaustiva) o la limpieza manual.

☞ Página 94, "Mantenimiento que debería realizarse diariamente", página 99, "Cuando la limpieza normal no es efectiva", página 101, "Mantenimiento que debería realizarse más de una vez al mes"

### Procedimiento




**1** Pulse MENU.

**2**

MENU
INK RENEWAL

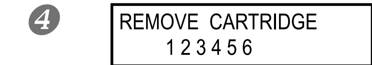
**Pulse ▲ varias veces hasta que aparezca la pantalla mostrada a la izquierda.**
**Pulse ENTER .**

**3**




**Deseche el fluido descargado e instale la botella vacía.**
**Pulse ENTER .**

**4**



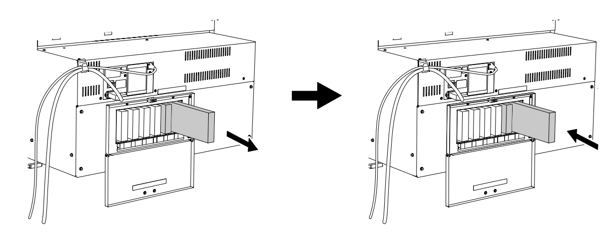

Los números 5 y 6 parpadean.

SET CL-LIQUID
1 2 3 4 5 6

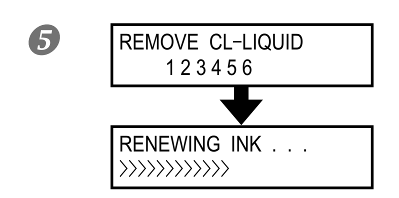
Los números 5 y 6 parpadean.

RENEWING INK . . .
››››››

**① Abra la cubierta del cartucho de tinta.**
**② Retire los cartuchos de tinta de las ranuras 5 y 6.**
**③ Inserte cartuchos de limpieza SOL INK en las ranuras 5 y 6.**

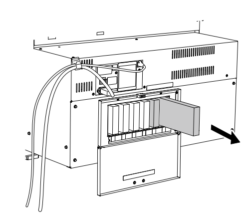


**5**

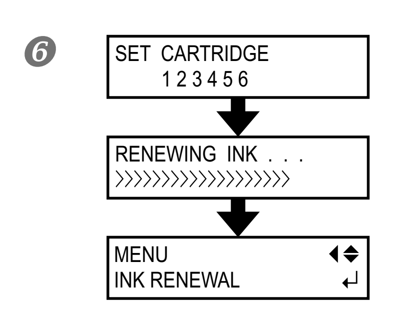



**Cuando aparezca esta pantalla, extraiga los cartuchos de limpieza SOL INK de las ranuras 5 y 6.**

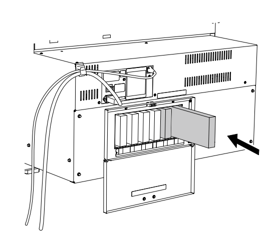
Realice los pasos 3 y 4 tantas veces como lo indiquen los mensajes en pantalla.



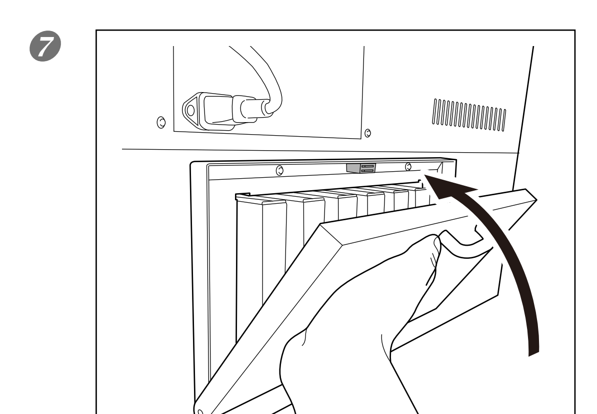
6




**Cuando aparezca esta pantalla, inserte los cartuchos de tinta en las ranuras 5 y 6.**

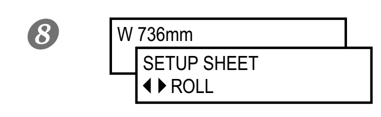


7



**Cierre la cubierta del cartucho de tinta.**

8




**Pulse MENU ◄ en este orden para volver a la pantalla original.**




Manteni-
miento

**¡IDEA! Limpieza de la superficie del cabezal como una medida de emergencia**

Si la falta de puntos o la desviación no mejoran aunque realice una limpieza varias veces, puede limpiar la superficie del cabezal como una medida de emergencia. Puesto que la superficie (superficie del inyector) dispone de un mecanismo extremadamente delicado, asegúrese de realizar la operación con cuidado y lentamente.

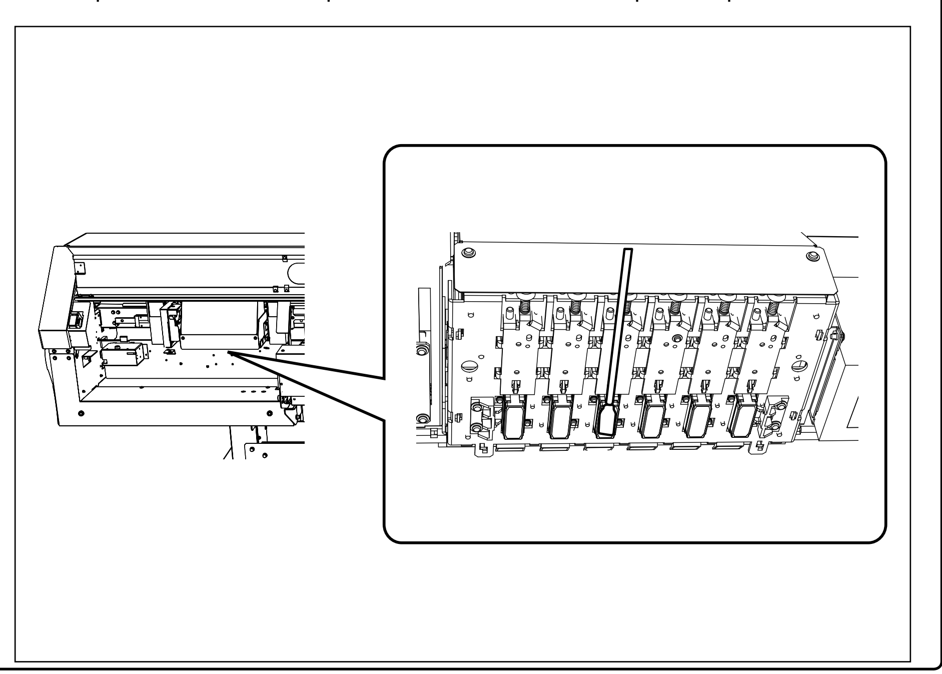
Tenga en cuenta que esta operación es una medida de emergencia. Se pueden dañar piezas sin defectos según el síntoma, deteriorándolas. En caso de preguntas, contacte con su distribuidor Roland DG Corp. autorizado.

## Procedimiento

1. **Humedezca el bastoncillo de limpieza con el líquido limpiador.**

2. **Presione suavemente el bastoncillo de limpieza sobre la superficie del cabezal (superficie del inyector).**

   Presiónelo con suavidad y delicadeza para que el inyector del cabezal se impregne del fluido de limpieza. Nunca frote la superficie con el bastoncillo ni lo presione por la fuerza.



# Sustituir los consumibles

## Sustituir la espátula




Las espátulas son componentes que se utilizan al limpiar los cabezales de impresión. Cuando aparezca un mensaje como éste en la pantalla, deberá sustituirlas. Sustitúyalas por unas nuevas.
Para adquirir una espátula, contacte con su distribuidor Roland DG Corp. autorizado.

### *Si se escucha un pitido de aviso al sustituir la espátula.*

Pasados 30 minutos sonará un pitido de aviso. En este momento, detenga el trabajo y coloque la cubierta lateral. A continuación, pulse ENTER para salir del menú para sustituir la espátula. Cuando la operación de protección de cabezales finalice, realice el procedimiento desde el principio.

⚠PRECAUCIÓN **Asegúrese de realizar las operaciones de la forma especificada en estas instrucciones, y nunca toque ningún área que no se especifique en las mismas.**
Los movimientos repentinos del equipo podrían provocar lesiones.

4 Manteni-miento

### 1. Visualice el menú [REPLACE WIPER].

❶ TIME FOR / WIPER REPLACE

**Cuando aparezca el mensaje mostrado en la figura, pulse ENTER.**

❷ **Retire cualquier material de la placa.**

❸ **Pulse MENU.**

❹ MENU / SUB MENU

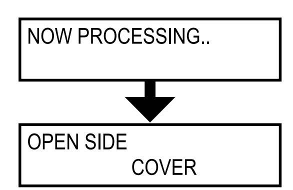
**Pulse ▼ varias veces hasta que aparezca la pantalla mostrada a la izquierda.**
**Pulse ► y, a continuación, ▲.**

❺ SUB MENU / MAINTENANCE

**Pulse ► y, a continuación, ▼.**

❻ MAINTENANCE / REPLACE WIPER

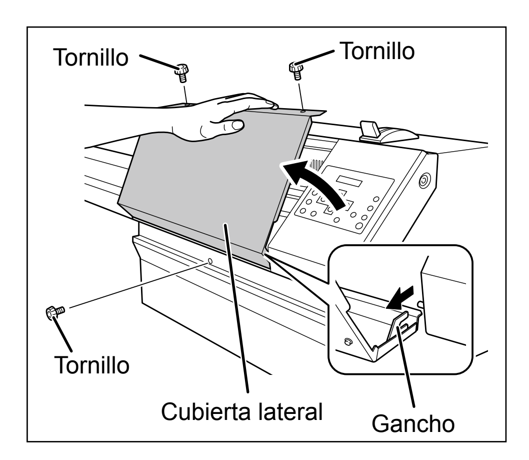
**Pulse ENTER.**




El carro del cabezal de impresión se desplaza para que pueda sustituir la espátula y, luego aparece la pantalla que se muestra en la imagen.

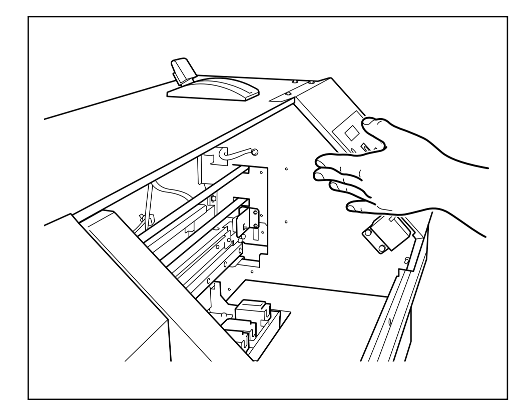
**Continúa en la página siguiente**





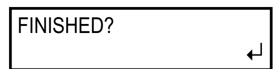

**Extraiga la cubierta lateral.**





**Toque la parte que se muestra en la figura para descargar la electricidad estática.**

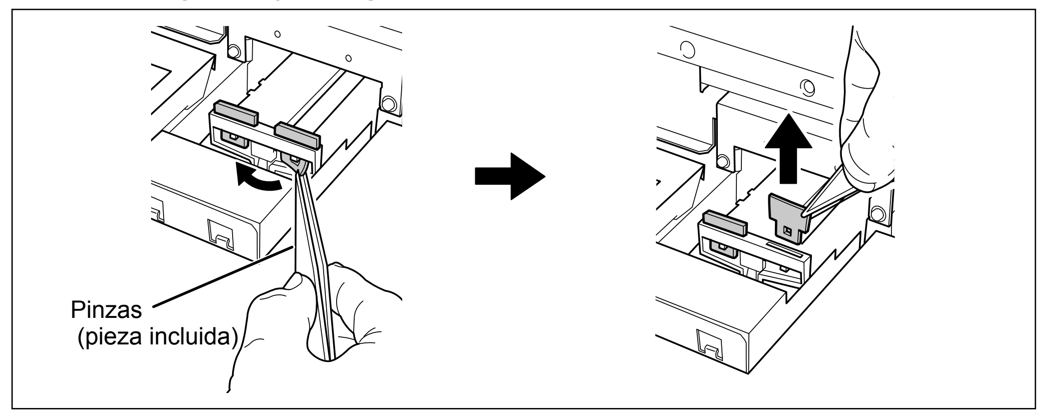





**Cuando aparezca esta pantalla, los pasos preliminares se habrán completado.**

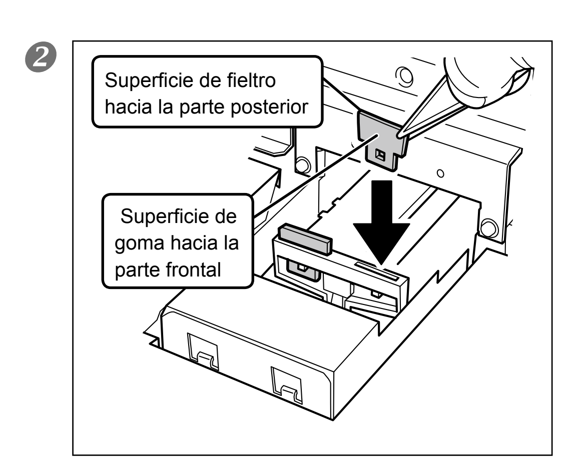
## 2. Sustituya las espátulas.

➊ **Extraiga las espátulas usadas.**
**Desmonte el gancho y extráigalo tirando de él hacia arriba.**



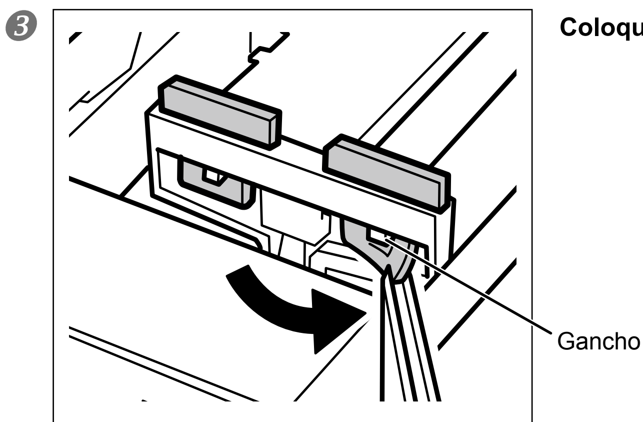



➋




**Inserte las nuevas espátulas.**

➌

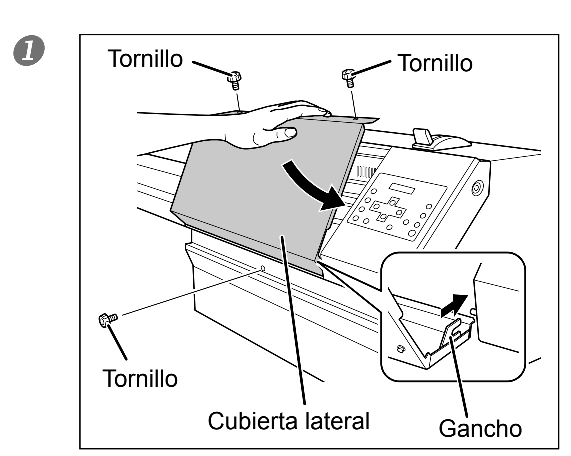



**Coloque el gancho.**



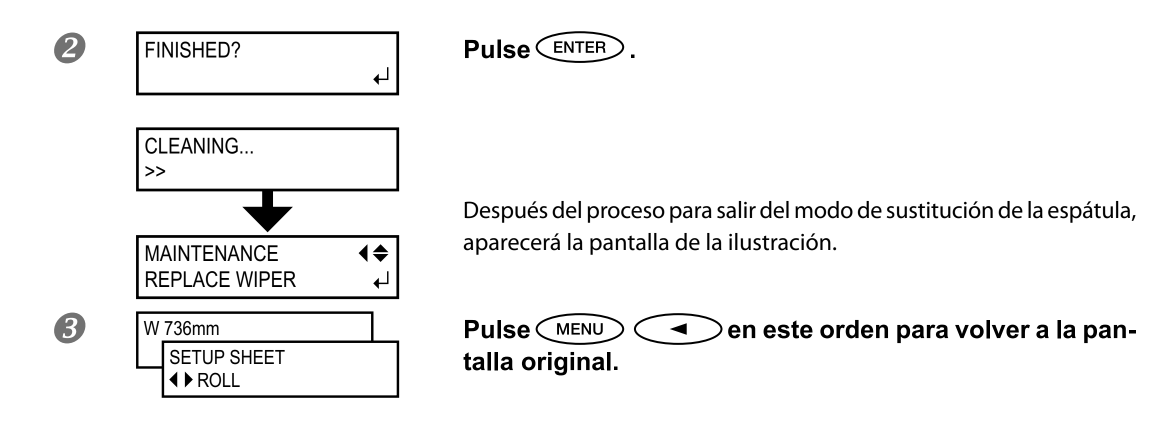
## 3. Salga del modo de sustitución de la espátula.

➊




**Coloque la cubierta lateral.**

**Continúa en la página siguiente**




❷ **Pulse ENTER .**

Después del proceso para salir del modo de sustitución de la espátula, aparecerá la pantalla de la ilustración.

❸ **Pulse MENU ◄ en este orden para volver a la pantalla original.**

## 4. Realice una prueba de impresión para comprobar los resultados del proceso.

**Realice una prueba de impresión para comprobar el resultado.**

☞ Página 67, "Pruebas de impresión y limpieza"



# Sustituir la cuchilla

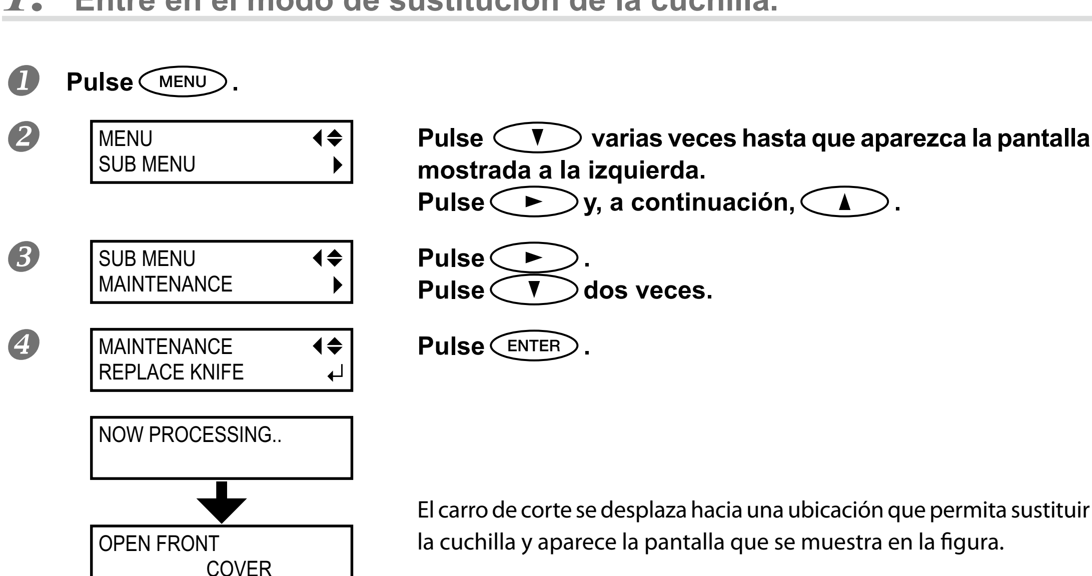
Si la cuchilla está gastada, o tiene el borde mellado, o su calidad ha disminuido, sustitúyala por una nueva.



⚠**PRECAUCIÓN** **Asegúrese de realizar las operaciones de la forma especificada en estas instrucciones, y nunca toque ningún área que no se especifique en las mismas.**
Los movimientos repentinos del equipo podrían provocar lesiones.

⚠**PRECAUCIÓN** **Nunca toque la punta de la cuchilla con los dedos.**
Si lo hiciera podría lesionarse.

## 1. Entre en el modo de sustitución de la cuchilla.



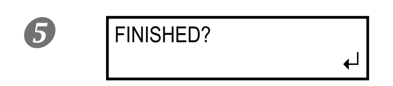

❶ **Pulse MENU .**

❷ **Pulse ▼ varias veces hasta que aparezca la pantalla mostrada a la izquierda.**
**Pulse ► y, a continuación, ▲ .**

❸ **Pulse ► .**
**Pulse ▼ dos veces.**

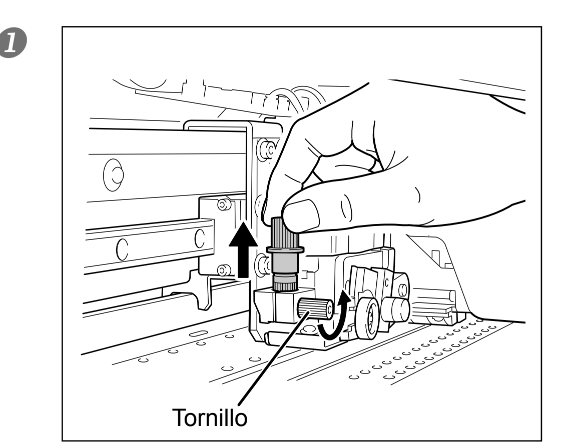
❹ **Pulse ENTER .**

El carro de corte se desplaza hacia una ubicación que permita sustituir la cuchilla y aparece la pantalla que se muestra en la figura.

5 

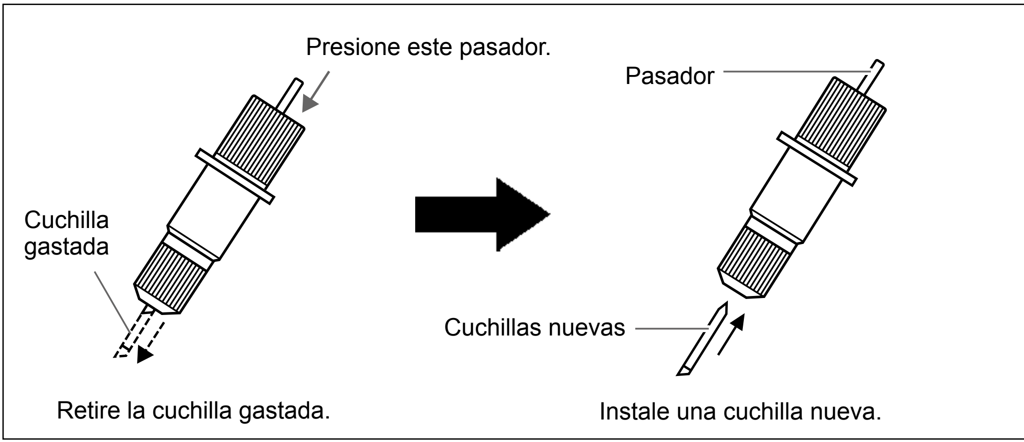

**Abra la cubierta frontal.**
Cuando aparezca esta pantalla, los pasos preliminares se habrán completado.

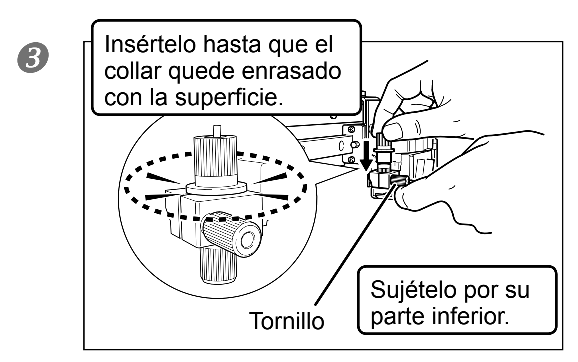
## 2. Sustituya la cuchilla.

1 


**Afloje el tornillo y retire el soporte del cutter.**

2 **Sustituya la cuchilla.**

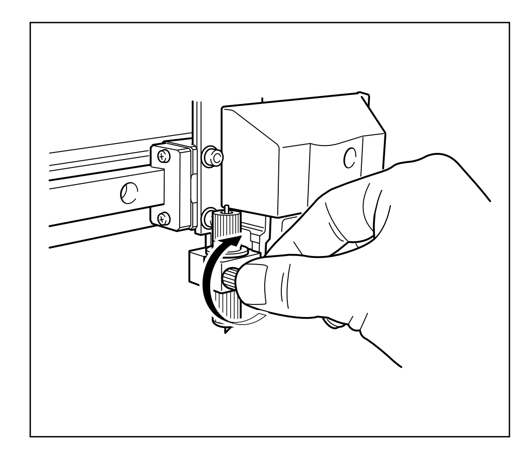



3 


**Sujete el tornillo por su parte inferior e instale el soporte para cuchillas.**
Si se instala sin sujetar el tornillo de la forma indicada, la calidad del corte puede disminuir.

**Continúa en la página siguiente**





**Apriete el tornillo.**
Tire del soporte de la cuchilla hacia arriba para que no se afloje.

## 3. Abandone el modo de sustitución de la cuchilla.

❶ FINISHED? ↵

**Cierre la cubierta frontal.**
**Pulse ENTER .**

❷ W 736mm
SETUP SHEET
◀▶ ROLL

**Pulse MENU ◄ en este orden para volver a la pantalla original.**

## 4. Ajustar las condiciones y la profundidad de corte.

☞ Página 134, "Ajustes precisos de las condiciones de corte," página 136, "Ajustar con precisión la profundidad de corte"

## Sustituir la cuchilla de separación

Si la cuchilla de separación está gastada, cámbiela por la cuchilla de recambio que se entrega con el equipo

⚠PRECAUCIÓN **Asegúrese de realizar las operaciones de la forma especificada en estas instrucciones, y nunca toque ningún área que no se especifique en las mismas.**
Los movimientos repentinos del equipo podrían provocar lesiones.

⚠PRECAUCIÓN **Nunca toque la punta de la cuchilla con los dedos.**
Si lo hiciera podría lesionarse.

### 1. Sustituir la cuchilla de separación.



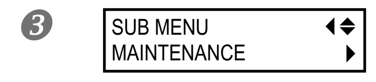
❶ **Pulse MENU.**

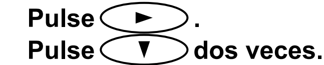
❷



**Pulse ▲ varias veces hasta que aparezca la pantalla mostrada a la izquierda.**

**Pulse ► y, a continuación, ▲.**

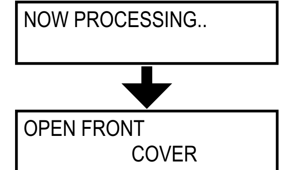
❸




**Pulse ►.**
**Pulse ▼ dos veces.**

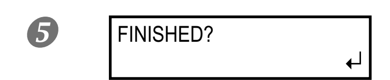
❹



**Pulse ENTER.**

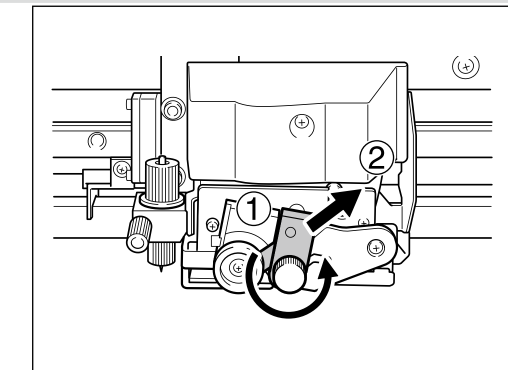



El carro de corte se desplaza hacia una ubicación que permita sustituir la cuchilla y luego aparece la pantalla que se muestra en la figura.

❺



**Abra la cubierta frontal.**
**Cuando aparezca esta pantalla, los pasos preliminares se habrán completado.**

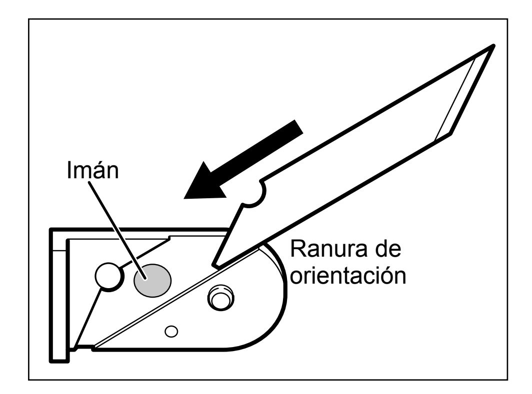
### 2. Sustituya la cuchilla de separación.

❶



**Extraiga la cuchilla de separación.**
**① Afloje el tornillo hasta que se suelte.**
**② Sujete la parte del tornillo y tire lentamente en la dirección de la flecha. No tire nunca hacia usted.**

4 Manteni-miento

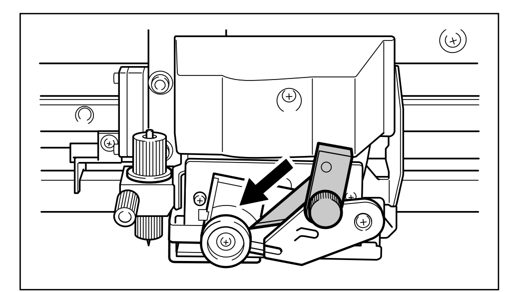





**Instale una cuchilla nueva.**

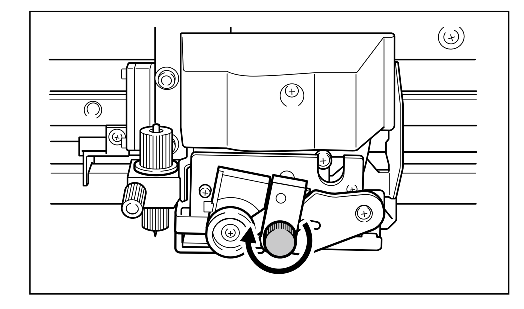
La cuchilla queda asegurada por el imán.





**Insértela lentamente en la ranura.**



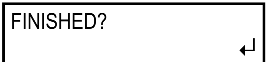


**Apriete el tornillo.**

Asegúrese de que la cuchilla no se suelte en este momento.

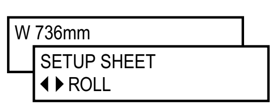
## 3. Abandone el modo de sustitución de la cuchilla.

❶




**Cierre la cubierta frontal.**
**Pulse ENTER .**

❷




**Pulse MENU ◄ en este orden para volver a la pantalla original.**

# Si no va a utilizar el equipo durante un tiempo

## Mantenimiento para conservar el equipo en condiciones

**Active el equipo una vez cada dos semanas.**
Active la alimentación secundaria una vez cada dos semanas. Cuando active el equipo, se realizarán una serie de operaciones automáticamente, como por ejemplo, para evitar que se sequen los cabezales de impresión. No utilizar el equipo durante un periodo de tiempo prolongado podría dañar el cabezal de impresión, así que asegúrese de activar el equipo para que realice estas operaciones automáticas.

**Mantenga el equipo a una temperatura constante y a una humedad relativa**
Incluso cuando no utilice el equipo, manténgalo a una temperatura de 5 a 40˚C (de 41 a 104˚F) y a una humedad relativa del 20 al 80% (sin condensación). Si la temperatura es demasiado alta o demasiado bajo, puede provocar un funcionamiento incorrecto.

## Función de aviso

PRESS THE POWER
KEY TO CLEAN

Esta función le recuerda activar la alimentación secundaria una vez al mes. Si no utiliza el equipo durante un mes, aparecerá esta pantalla y sonará un pitido de aviso. Si aparece dicha pantalla, active la alimentación secundaria. Una vez finalizadas las operaciones de mantenimiento, desactive la alimentación secundaria.
Esta función se ejecuta si la alimentación principal de la impresora está activada. Es recomendable dejar la alimentación principal activada incluso si el equipo no debe utilizarse durante un periodo de tiempo largo.



## Nota importante al drenar tinta







Este equipo dispone de funciones para drenar la tinta interna y para realizar la limpieza utilizando cartuchos de limpieza SOL INK, pero no deben utilizarse nunca excepto en casos especiales. Si deja que el equipo permanezca sin tinta durante un periodo de tiempo largo podría dañar los cabezales, aunque realice la limpieza interna. Una vez la tinta se haya llenado, como norma, nunca debería drenarse.

# Capítulo 5
# Parte profesional

# Utilizar la función de preajuste a su máximo potencial

## Guardar los distintos ajustes en el ajuste predefinido

### Procedimiento

1. **Pulse (MENU).**

2. | MENU ◀⬍ |
   PRESET ▶

   **Pulse (▼) dos veces para mostrar la figura de la izquierda.**
   **Pulse (►), y luego (▼).**

3. PRESET ◀⬍
   SAVE ▶

   **Pulse (►).**

4. SAVE ◀⬍
   NAME1 ↵

   **Pulse (▲) (▼) para seleccionar uno de NAME1 a 8.**
   **Pulse (ENTER) para activar el ajuste.**
   Se guardan los ajustes de menú actuales.

5. W 736mm
   SETUP SHEET
   ◀▶ ROLL

   **Pulse (MENU) (◄) en este orden para volver a la pantalla original.**

### Descripción

Con el menú [PRESET] podrá cambiar fácilmente una amplia variedad de ajustes para optimizarlos para cada tipo de material. Puede guardar hasta ocho tipos de preajustes. Puede definir un nombre para cada uno. Si asigna el nombre del material, le puede ayudar a reconocer el ajuste con claridad. Definir los cambios para cada elemento de menú cada vez que cambie de material puede ser engorroso. Por ese motivo, puede ser útil guardar los ajustes modificados del elemento de menú para un tipo de material que utilice a menudo como preajuste. La próxima vez que utilice el material, podrá cambiar los ajustes del elemento de menú a los valores adecuados para este tipo de material, cargando el preajuste previamente almacenado. A continuación se indican los elementos de menú que pueden guardarse como preajustes.

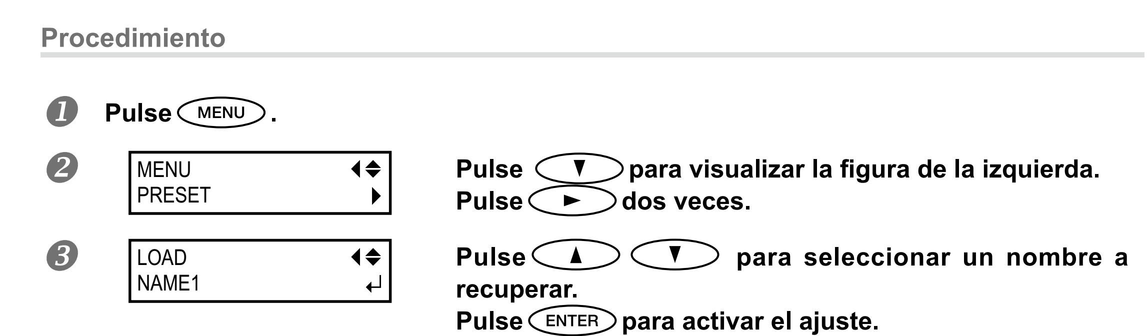
| | |
|---|---|
| [ADJUST BI-DIR SIMPLE SETTING] | ☞ Pág. 125, "Corregir la desalineación en la impresión bidireccional" |
| [ADJUST BI-DIR DETAIL SETTING] | ☞ Pág. 126, "Corregir la desalineación en la impresión bidireccional con más precisión" |
| [CALIBRATION] | ☞ Pág. 126, "Eliminar las bandas horizontales y similares (función de corrección de avance)" |
| [EDGE DETECTION] | ☞ Pág. 129, "Utilizar material transparente" |
| [VACUUM POWER] | ☞ Pág. 129, "Avanzar fácilmente el material arrugado/duro" |
| [FULL WIDTH S] | ☞ Pág. 130, "Aumentar la velocidad de la impresión para material estrecho" |
| [FORCE], [SPEED], [OFFSET], [UP-SPEED] | ☞ Pág. 134, "Ajustes precisos de las condiciones de corte" |

| | |
|---|---|
| [CALIBRATION] (en el [CUTTING MENU]) | ☞ Pág. 139, "Corregir la distancia al cortar" |
| [PRINT-CUT ADJ.] | ☞ Pág. 140, "Corregir la desalineación de impresión y corte" |
| [CROP-CUT ADJ.] | ☞ Pág. 149, "Corregir la desalineación de impresión y corte al usar marcas de corte" |

☞ Pág. 123, "Cargar un ajuste predefinido previamente guardado", pág. 123, "Asignar un nombre a un ajuste predefinido"

# Cargar un ajuste predefinido previamente guardado

## Procedimiento




1. Pulse MENU.
2. Pulse ▼ para visualizar la figura de la izquierda. Pulse ► dos veces.
3. Pulse ▲ ▼ para seleccionar un nombre a recuperar. Pulse ENTER para activar el ajuste.



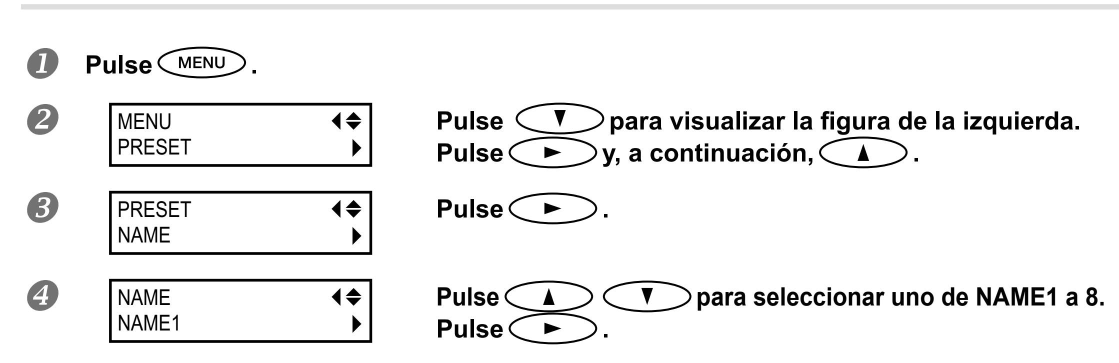

Los ajustes se cambian y aparece la pantalla mostrada en la figura.

### Descripción

Carga un ajuste predefinido previamente guardado. Podrá seleccionar cualquiera de los ochos tipos de ajustes predefinidos. (Si no ha asignado ningún nombre, seleccione un elemento entre NAME1 y NAME8.) Si carga un ajuste predefinido cuando SET UP esté iluminado, SET UP se apagará. Cuando inicie la impresión, vuelva a pulsar SET UP para permitir la operación de impresión.

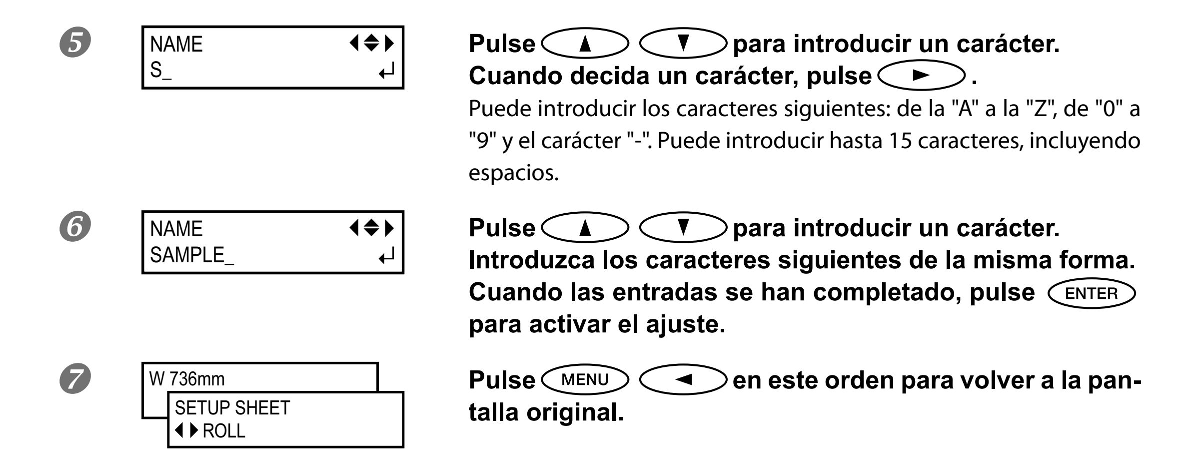
# Asignar un nombre a un ajuste predefinido

## Procedimiento




1. Pulse MENU.
2. Pulse ▼ para visualizar la figura de la izquierda. Pulse ► y, a continuación, ▲.
3. Pulse ►.
4. Pulse ▲ ▼ para seleccionar uno de NAME1 a 8. Pulse ►.

5 Parte profesional




5. **Pulse (▲) (▼) para introducir un carácter. Cuando decida un carácter, pulse (►).**
Puede introducir los caracteres siguientes: de la "A" a la "Z", de "0" a "9" y el carácter "-". Puede introducir hasta 15 caracteres, incluyendo espacios.

6. **Pulse (▲) (▼) para introducir un carácter. Introduzca los caracteres siguientes de la misma forma. Cuando las entradas se han completado, pulse (ENTER) para activar el ajuste.**

7. **Pulse (MENU) (◄) en este orden para volver a la pantalla original.**

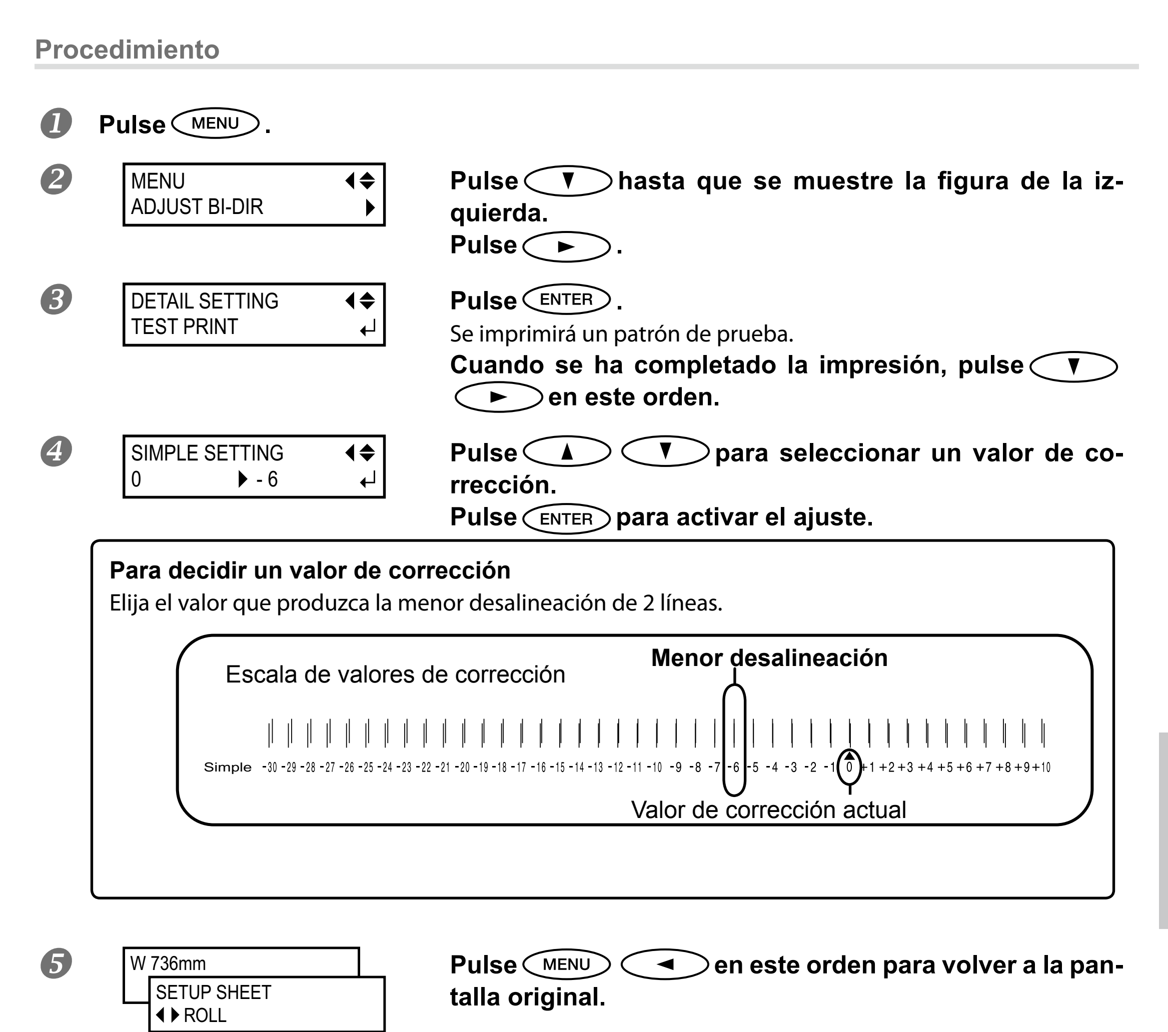
## Descripción

Asigna un nombre a un ajuste predefinido previamente guardado. Si asigna el nombre del material, le puede ayudar a reconocer el ajuste con claridad.
Puede introducir los caracteres siguientes: de la "A" a la "Z", de "0" a "9" y el carácter "-". Puede introducir hasta 15 caracteres, incluyendo espacios.

# Utilizar la función de corrección a su máximo potencial

## Corregir la desalineación en la impresión bidireccional

### Procedimiento




1. **Pulse MENU.**
2. **Pulse ▼ hasta que se muestre la figura de la izquierda.**
   **Pulse ►.**
3. **Pulse ENTER.**
   Se imprimirá un patrón de prueba.
   **Cuando se ha completado la impresión, pulse ▼ ► en este orden.**
4. **Pulse ▲ ▼ para seleccionar un valor de corrección.**
   **Pulse ENTER para activar el ajuste.**

**Para decidir un valor de corrección**
Elija el valor que produzca la menor desalineación de 2 líneas.

5. **Pulse MENU ◄ en este orden para volver a la pantalla original.**

### Descripción

Este equipo imprime en modo bidireccional (en el que los cabezales imprimen en ambas direcciones). Este método de impresión se denomina "Impresión bidireccional". Este método tiene la ventaja de que puede reducir el tiempo de impresión, pero se desalinea ligeramente entre la ida y la vuelta del cabezal. La "corrección bidireccional" es el método para corregir y eliminar la desalineación. El grado de desalineación varía según la altura del cabezal y el grosor del material; es recomendable realizar las correcciones de acuerdo con el material usado.
Estos ajustes también sirven para corregir la desalineación de impresión y corte. En estos casos, compruebe o modifique este ajuste.

☞P. 140, "Corregir la desalineación de impresión y corte"

## Corregir la desalineación en la impresión bidireccional con más precisión

Si debe realizar más correcciones, como por ejemplo si el ajuste definido con [SIMPLE SETTING] no mejora la impresión, utilice [DETAIL SETTING] para realizar las correcciones.
Para más información acerca de las operaciones, consulte la página 53 "Realizar el ajuste inicial (corregir la desalineación en la impresión bidireccional con más precisión)"

## Eliminar las bandas horizontales y similares (función de corrección de avance)

### Procedimiento

1. **Si utiliza material en rollo, compruebe que no quede colgando.**

2. **Pulse (MENU).**

3. MENU / CALIBRATION

   **Pulse (▼) hasta que se muestre la figura de la izquierda.**
   **Pulse (►).**

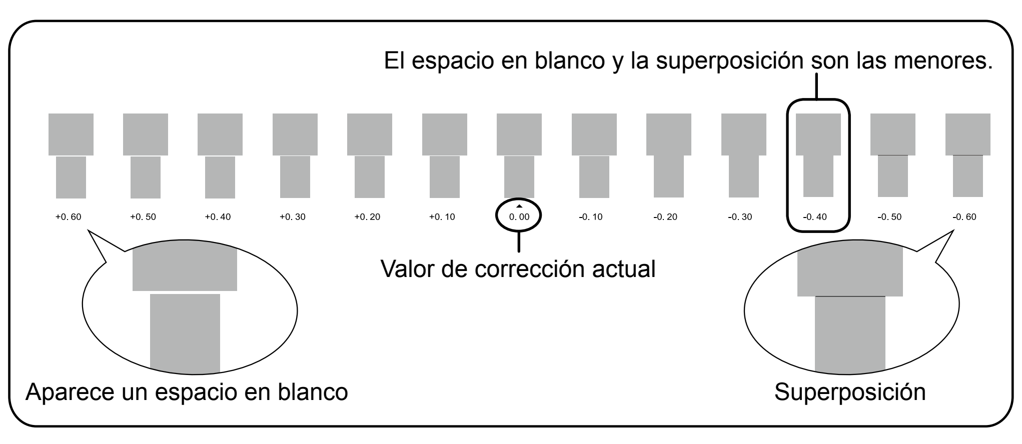
4. CALIBRATION / TEST PRINT

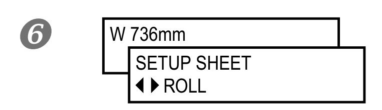
   **Pulse (ENTER).**
   Se imprimirá un patrón de prueba.
   **Cuando se ha completado la impresión, pulse (▼) (►) en este orden.**

5. 
   

   **Pulse (▲) (▼) para seleccionar un valor de corrección.**
   **Pulse (ENTER) para activar el ajuste.**

**Para decidir un valor de corrección**
Seleccione el valor para reducir el espacio en blanco rectangular superior/inferior y la cantidad de superposición.




6. 
   

   **Pulse (MENU) (◄) en este orden para volver a la pantalla original.**

## Descripción

El valor del desplazamiento del material varía ligeramente dependiendo del grosor del material. Si el valor del desplazamiento no es el adecuado, es muy probable que aparezcan bandas horizontales durante la impresión. Es aconsejable realizar correcciones para adaptar el material utilizado. Repita el proceso de imprimir un patrón de prueba e introduzca un valor de corrección las veces que sea necesario para encontrar los valores adecuados.
También puede definir este ajuste en el ordenador con el software RIP (por ejemplo, seleccionando el tipo de material en el software RIP utilizado). Una vez definido en el ordenador, se utilizará este ajuste y se ignorará el de la impresora.

## Ajuste predeterminado

[SETTING]: 0.00%

# Aceptar los tipos y condiciones del material

## Ajustar la altura del cabezal al grosor del material

### Procedimiento

❶ **Pulse (MENU).**

❷ 

```
MENU            ◀⬍
HEAD HEIGHT      ▶
```

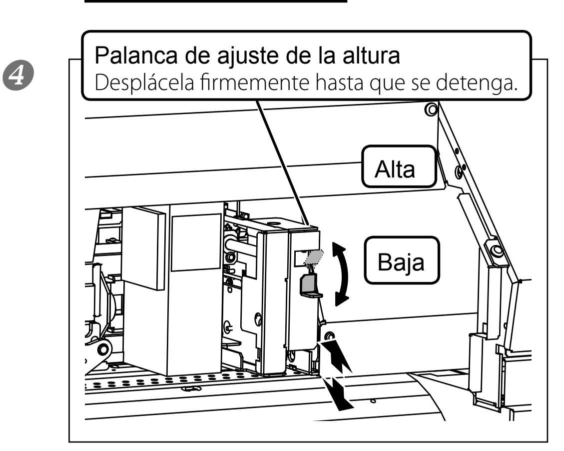
**Pulse (▼) hasta que se muestre la figura de la izquierda.**
**Pulse (►).**

❸ 

```
HEAD HEIGHT      ◀
LOW      ▶ LOW   ↵
```

**Cuando aparezca la imagen de la izquierda, abra la cubierta frontal.**

❹ 



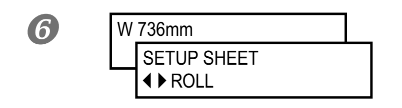

**Desplace la palanca de ajuste de altura para ajustar la altura del cabezal.**
Si desplaza la palanca a la posición "HIGH", oirá dos pitidos de aviso. Si la desplaza a la posición "LOW", oirá un solo pitido de aviso.
Normalmente debe ajustar la palanca en la posición “LOW”. No obstante, si utiliza material con un grosor superior a 0,5 mm, coloque la palanca en la posición “HIGH”.

❺ 




**Cierre la cubierta frontal.**
El carro del cabezal de impresión vuelve a su posición original y aparece la pantalla mostrada en la figura.

❻ 




**Pulse (MENU) (◄) en este orden para volver a la pantalla original.**

### Descripción

El material grueso tiende a entrar en contacto con el cabezal de impresión. Cuando utilice este tipo de materiales, ajuste la altura de los cabezales a "HIGH".
Es posible que la calidad de impresión empeore si selecciona “HIGH” en vez de “LOW”. En este caso, consulte las páginas indicadas a continuación.

☞ Pág. 125, "Corregir la desalineación en la impresión bidireccional", pág. 126, "Corregir la desalineación en la impresión bidireccional con más precisión", pág. 132, "Evitar que el material se ensucie y que falten puntos"

### Ajuste predeterminado

[HEAD HEIGHT]: LOW

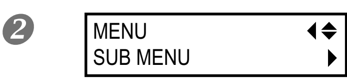
# Utilizar materiales transparentes

## Procedimiento



**1** **Pulse MENU.**

**2**




**Pulse ▼ hasta que se muestre la figura de la izquierda.**
**Pulse ► dos veces.**

**3**




**Pulse ▲ ▼ para seleccionar "DISABLE".**
**Pulse ENTER para activar el ajuste.**




Los ajustes se cambian y aparece la pantalla mostrada en la figura.

### Descripción

Este ajuste activa o desactiva la detección de los bordes de carga y de arrastre del material. Normalmente está ajustado a "ENABLE". Si carga material transparente, ajústelo a "DISABLE". Cuando [EDGE DETECTION] está ajustado a "DISABLE", la impresión no se detiene cuando se termina el material. Si se termina el material durante la impresión, pulse inmediatamente PAUSE para finalizarla. De lo contrario, es posible que la placa u otros elementos se ensucien de tinta, o que entre tinta en el interior del equipo y lo dañe.

### Ajuste predeterminado

[EDGE DETECTION]: ENABLE

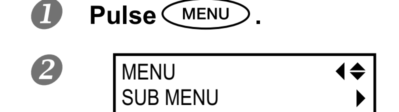


# Utilizar materiales que se arrugan fácilmente/que avanzan con dificultad

## Procedimiento

**1** **Pulse MENU.**

**2**



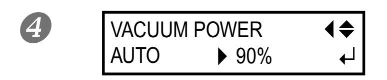

**Pulse ▼ hasta que se muestre la figura de la izquierda.**
**Pulse ►, y luego ▼.**

**3**

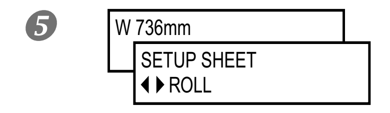
SUB MENU
VACUUM POWER

**Pulse ►.**

**Continúa en la página siguiente**

❹ 


**Pulse ▲ ▼ para seleccionar un valor.**
**De 0 a 100%**
Cuanto mayor sea el valor, mayor será la fuerza de succión. Si el material tiende a aflojarse fácilmente debido a que se dobla o se arruga, la solución al problema puede ser aumentar la fuerza de succión. Si el material es ligero y no se mueve con fluidez, la solución al problema puede ser disminuir la fuerza de succión.
**AUTO**
La fuerza de succión se ajusta automáticamente al nivel óptimo para la anchura del material.
**Pulse ENTER para activar el ajuste.**

❺ 


**Pulse MENU ◄ en este orden para volver a la pantalla original.**

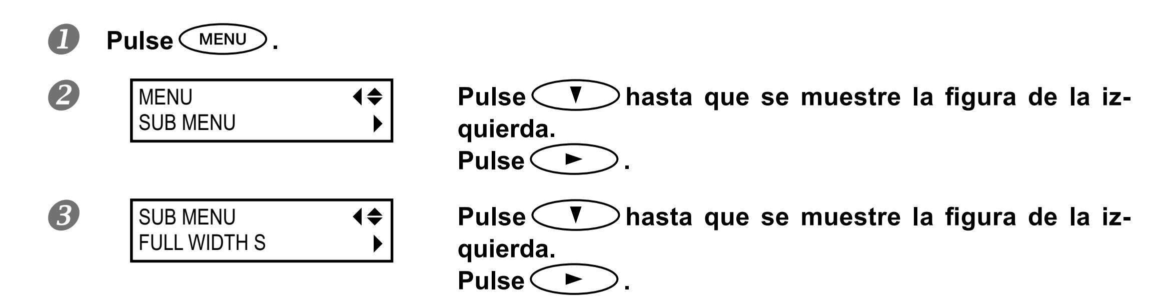
### Descripción

La placa sujeta el material por succión y lo mantiene estable. La fuerza de succión puede ajustarse según la naturaleza y el estado del material.
También puede definir este ajuste desde el ordenador con el software RIP. Una vez definido en el ordenador, se utilizará este ajuste y se ignorará el de la impresora.

### Ajuste predeterminado

[VACUUM POWER]: AUTO

5 Parte profesional



## Aumentar la velocidad de la impresión para material estrecho

### Procedimiento

❶ **Pulse MENU.**

❷ MENU
SUB MENU

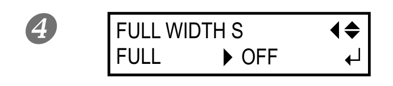
**Pulse ▼ hasta que se muestre la figura de la izquierda.**
**Pulse ►.**

❸ SUB MENU
FULL WIDTH S

**Pulse ▼ hasta que se muestre la figura de la izquierda.**
**Pulse ►.**

**Continúa en la página siguiente**

4







**SHEET**

"SHEET" hace coincidir la frecuencia de movimiento del cabezal con la anchura del material.

**OFF**

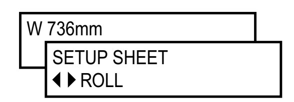
OFF" hace coincidir la frecuencia de movimiento del cabezal con los datos de impresión. El movimiento está limitado al mínimo necesario, por lo que en teoría la velocidad de impresión será la más rápida posible. Sin embargo, tenga en cuenta que los colores pueden ser desiguales debido a la velocidad inconstante del movimiento del material.

**FULL**

Este ajuste hace que la velocidad de movimiento del material sea constante en todo momento, obteniendo así una impresión lo más estable posible.

**Pulse ENTER para activar el ajuste.**

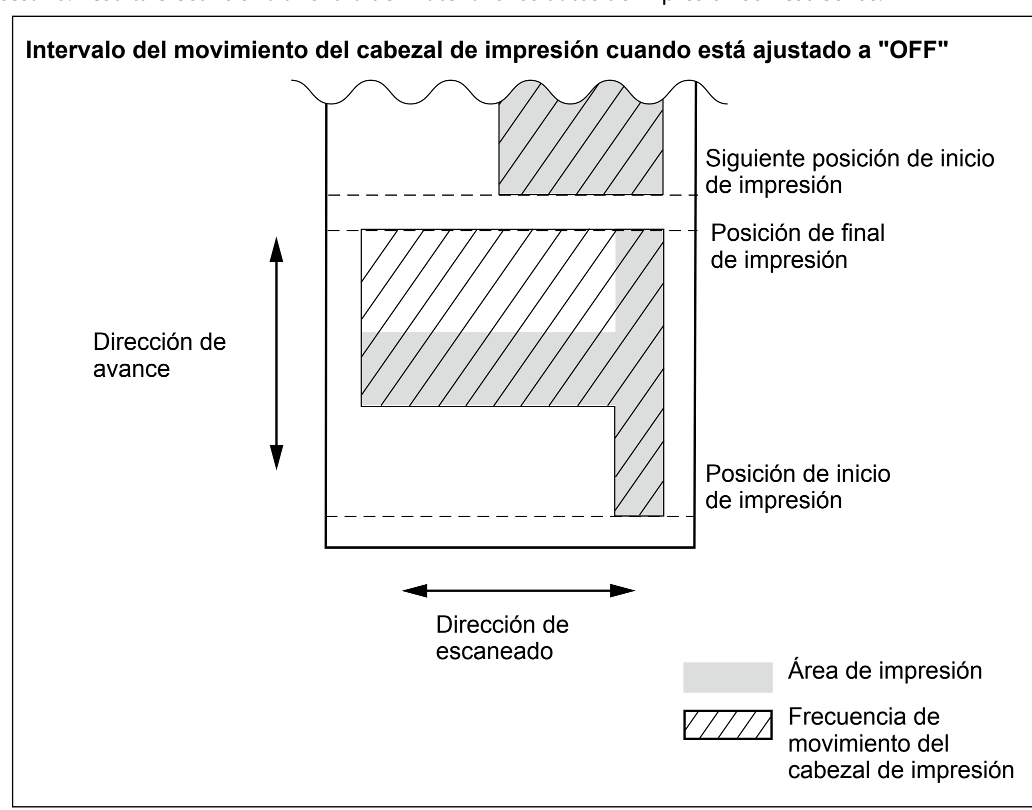





**Pulse MENU ◄ en este orden para volver a la pantalla original.**

## Descripción

Reduce el tiempo de impresión disminuyendo la amplitud de movimiento del cabezal de impresión al mínimo necesario. Resulta efectivo si la anchura del material o los datos de impresión son estrechos.

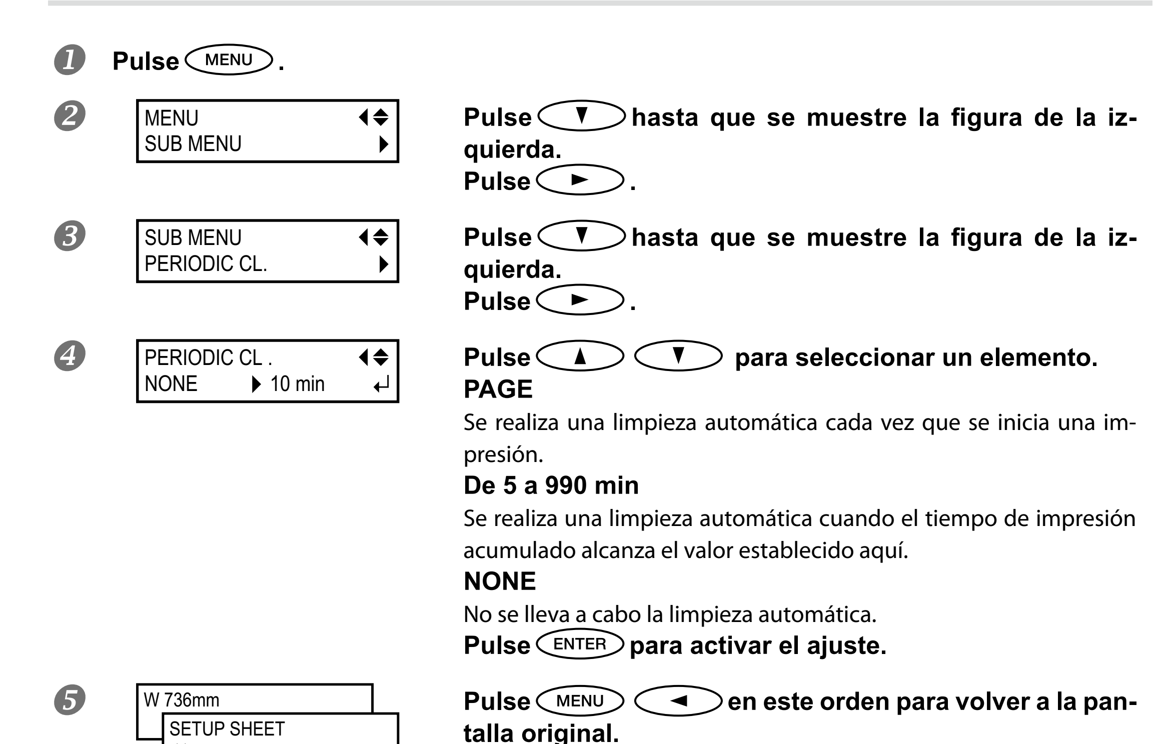


### Ajuste predeterminado

[FULL WIDTH S]: FULL

## Evitar que el material se ensucie y que falten puntos

### Procedimiento




1. **Pulse MENU.**
2. **Pulse ▼ hasta que se muestre la figura de la izquierda.**
   **Pulse ►.**
3. **Pulse ▼ hasta que se muestre la figura de la izquierda.**
   **Pulse ►.**
4. **Pulse ▲ ▼ para seleccionar un elemento.**
   **PAGE**
   Se realiza una limpieza automática cada vez que se inicia una impresión.
   **De 5 a 990 min**
   Se realiza una limpieza automática cuando el tiempo de impresión acumulado alcanza el valor establecido aquí.
   **NONE**
   No se lleva a cabo la limpieza automática.
   **Pulse ENTER para activar el ajuste.**
5. **Pulse MENU ◄ en este orden para volver a la pantalla original.**

### Descripción

Suele acumularse tinta en la superficie de los cabezales, en los casos siguientes. En algunas condiciones, es posible que dicha tinta se transfiera al material o falten algunos puntos impresos. En estos casos, utilice esta función.

- Al utilizar materiales propensos a acumular una carga estática.
- Cuando la temperatura ambiente es baja.
- Cuando la altura del cabezal está ajustada a "HIGH".

Si selecciona "PAGE" o un valor de "5 min" a "990 min", se elimina la acumulación de tinta antes o durante la impresión mientras ésta se lleva a cabo. Sin embargo, tenga en cuenta que si utiliza "PAGE" o un valor de "5 min" a "990 min", el tiempo de impresión será mayor.

### Ajuste predeterminado

[PERIODIC CL.]: NONE

# Utilizar la función de preajuste a su máximo potencial

## Sugerencias y consejos para los ajustes de corte

- **Si ajusta el elemento de menú [PREFEED] a "ENABLE", el equipo avanzará el material automáticamente y lo volverá a recoger antes de realizar la operación de corte. De esta forma resulta innecesario que el material sobresalga por la parte posterior del equipo antes de realizar la operación.**

  ☞ Página 133, "Evitar tirar del material con fuerza excesiva al realizar sólo el corte"
- **Es posible que el extremo del tapón del soporte de la cuchilla roce y ensucie o dañe la superficie impresa. En este caso, incremente el valor de la cuchilla.**

  ☞ Página 136 "Ajustar con precisión la profundidad de corte"

## Evitar tirar del material con fuerza excesiva al realizar sólo el corte

### Procedimiento

❶ [MENU]

❷

```
MENU            ◄⇕
CUTTING MENU     ►
```

**Pulse [▲] para visualizar la figura de la izquierda.**
**Pulse [►].**

❸

```
CUTTING MENU    ◄⇕
PREFEED          ►
```

**Pulse [▲] para visualizar la figura de la izquierda.**
**Pulse [►].**

❹

```
PREFEED         ◄⇕
DISABLE  ► ENABLE ↵
```

**Pulse [▲] [▼] para seleccionar "ENABLE".**
**Pulse [ENTER] para activar el ajuste.**

❺

```
W 736 mm
  SETUP SHEET
  ◄►ROLL
```

**Pulse [MENU] [◄] en este orden para volver a la pantalla original.**

### Descripción

Esta función hace avanzar el material según el tamaño de los datos enviados por el ordenador antes de realizar el corte. Por lo tanto, el material no debe colgarse manualmente antes de cada operación de corte.
Tenga en cuenta, sin embargo, que este ajuste hace avanzar el material incluso cuando sólo se imprime, por lo que debe ajustar la función a "DISABLE" cuando no la necesite

### Ajuste predeterminado

[PREFEED] : DISABLE

# Ajustes precisos de las condiciones de corte

## Procedimiento

**1 Realizar la prueba de corte**

☞ Página 71, "Ajustes de la prueba de corte y la fuerza de la cuchilla" Procedimiento *1.*




**2 Pulse (CUT CONFIG).**

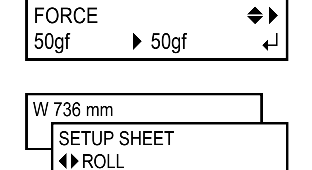
**3**




**Pulse (◄) (►) para seleccionar los parámetros de corte.**

**[Force]**
Ajusta la fuerza (presión) de la cuchilla. (Ajuste por defecto 50 gf)
**[Speed]**
Ajusta la velocidad de corte. Ajuste por defecto: 30 cm/s)
**[OFFSET]**
Ajusta la desviación de la cuchilla. Inserte el valor mostrado de desvío de la cuchilla. (Ajuste por defecto: 0,250 mm)
**[UP-SPEED]**
Ajusta la velocidad de la cuchilla al cortar (la velocidad de movimiento de la cuchilla al desplazarse de una línea de corte ya cortada a otra). Si el material se destensa durante el avance del material y la cuchilla daña su superficie, reduzca la velocidad. (Ajuste por defecto: 30 cm/s)

**4**







**Pulse (▲) (▼) para seleccionar un valor.**
**Pulse (ENTER) para activar el ajuste.**

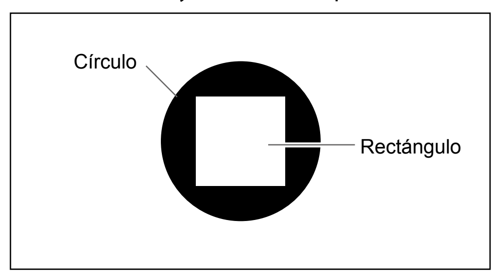
Aparece la pantalla original.

**Para más información acerca del método de evaluación de la prueba de corte, consulte la siguiente página.**

Evaluar los resultados de una prueba de corte

### Compruebe la forma del patrón de prueba.

La forma del corte está deformada.⇨Disminuya el valor de [Speed].



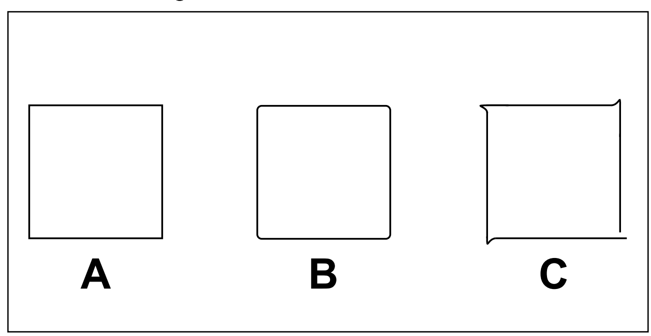

### Despegue el círculo.

El rectángulo también se despega.⇨Aumente el valor de [Force].
Permanecen algunas áreas sin cortar.⇨Disminuya el valor de [Speed].

### Despegue el rectángulo.

La cuchilla debería dejar ligeros trazos en el papel de soporte.⇨No cambie el valor de [Force].
El trazo de la cuchilla no se aprecia.⇨Aumente el valor de [Force].
El trazo de la cuchilla es demasiado profundo y corta el papel soporte.⇨Disminuya el valor de [Force].

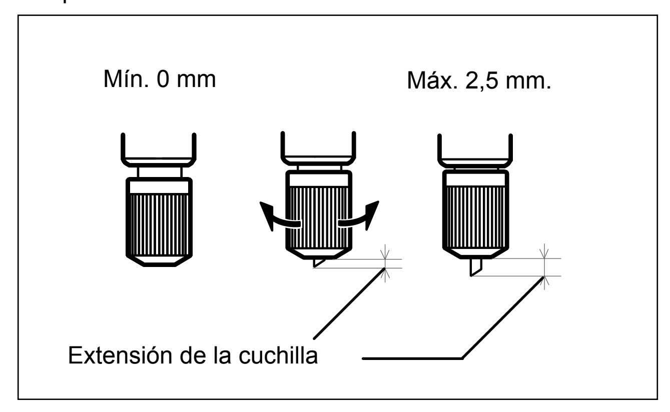
### Compruebe la forma del rectángulo.




A⇨No cambie el valor de [OFFSET].
B (Las esquinas son redondeadas).⇨Aumente el valor de [OFFSET].
C (Las esquinas tienen "cuernos").⇨Disminuya el valor de [OFFSET].

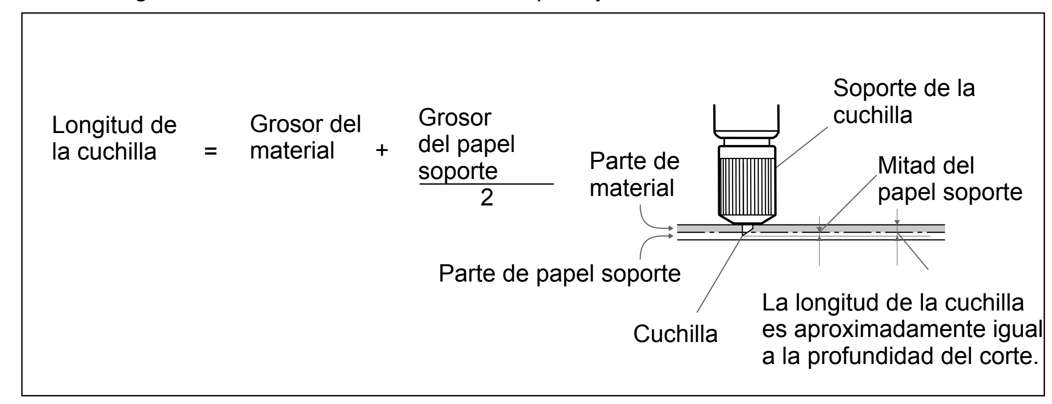
# Ajustar con precisión la profundidad de corte

Cuando desee realizar ajustes precisos y exactos de la profundidad del corte, como al cortar el material con papel de soporte fino, puede obtener buenos resultados ajustando la punta de la cuchilla. Gire la parte del tapón del soporte de la cuchilla para ajustar su extensión. Cada marca indicadora corresponde a 0,1 milímetros, y se puede realizar un ajuste de 0,5 milímetros girando el tapón un giro entero.
Tenga en cuenta que si la extensión de la cuchilla es insuficiente, el extremo del tapón del soporte de la cuchilla puede tocar y ensuciar o dañar la superficie impresa. Es importante que tenga un cuidado especial cuando utilice un material sobre el que la tinta se adhiera con dificultad.




## Estimación aproximada para el valor de la cuchilla

Utilice las siguientes dimensiones como estimación para ajustar la extensión de la cuchilla.




# Ajustar las condiciones para cortar la superficie impresa/cantidad de corte

## *1.* Realizar la impresión con prueba de corte

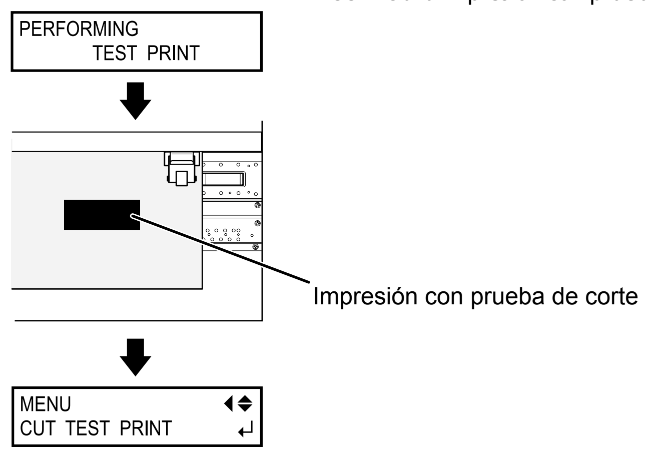
❶ **Pulse ▲ ▼ ◄ ► para mover el carro de corte hacia la posición en la que se pueda realizar la impresión con prueba de corte.**
La posición para realizar la impresión con prueba de corte puede seleccionarse y ajustarse libremente.

❷ **Pulse BASE POINT .**

❸ **Cierre la cubierta frontal.**

❹ **Pulse MENU .**

❺ **Pulse ▲ para visualizar la figura de la izquierda.**
**Pulse ENTER .**
Se inicia la impresión con prueba de corte.




## 2. Realizar la prueba de corte en la superficie impresa

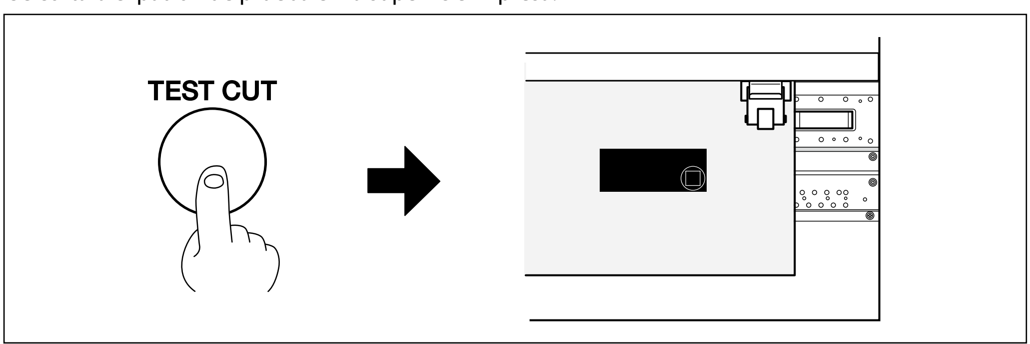



❶ **Pulse ▲ ▼ ◄ ► para mover el carro de corte hacia la posición donde deba realizarse la prueba de corte en la superficie impresa.**

❷ **Pulse BASE POINT .**

❸ **Cierre la cubierta frontal.**

❹ **Pulse TEST CUT .**
Se cortará el patrón de prueba en la superficie impresa.




**Continúa en la página siguiente**

## 3. Compruebe el resultado de la prueba de corte y defina los ajustes.

❶ **Abra la cubierta frontal.**

❷ **Compruebe el resultado de la prueba de corte y defina los ajustes.**

☞ Pág. 134, "Ajustes precisos de las condiciones de corte", pág. 136, "Ajustar con precisión la profundidad de corte"

## 4. Compruebe los resultados de la prueba de corte y defina los ajustes.

❶ **Pulse ▲ ▼ ◄ ► para mover el carro de corte hacia la posición donde deba realizarse la prueba de corte en la superficie impresa.**

❷ **Pulse BASE POINT.**

❸ **Cierre la cubierta frontal.**

❹ **Pulse TEST CUT.**

Se cortará el patrón de prueba en la superficie impresa.

TEST CUT

❺ **Abra la cubierta frontal.**

❻ **Compruebe el resultado de la prueba de corte.**

El ajuste se completa cuando se obtienen resultados óptimos. Si es necesario realizar más ajustes, regrese al paso 3.-❷ y defina el ajuste con precisión.

### Descripción

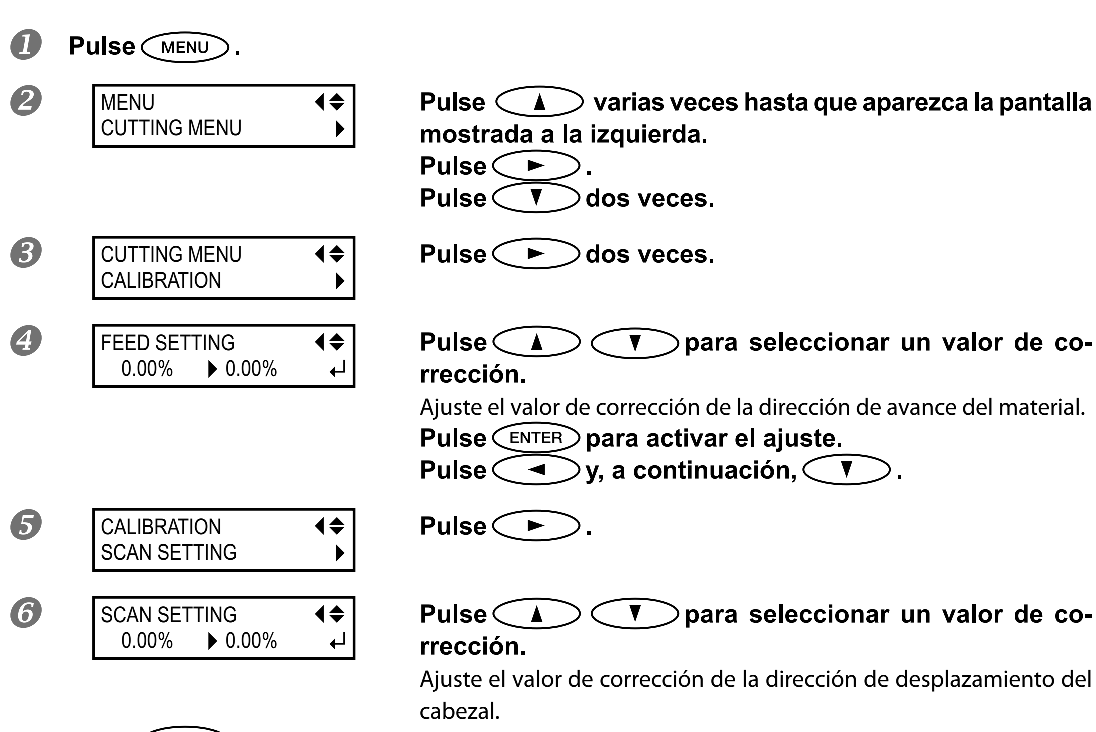
La tinta solidificada tiene grosor. Por lo tanto, las condiciones de corte serán diferentes según si la superficie está impresa o no. Para cortar en la superficie impresa, utilice este [CUT TEST PRINT] y ajuste las condiciones de corte.

Nota: Estos ajustes son sugerencias generales. Su precisión no está asegurada.

# Corregir la distancia al cortar

*Cuando realice la impresión y a continuación el corte, asegúrese de ajustar el valor de corrección a "0,00%". De lo contrario, las posiciones de impresión y corte podrían desalinearse.

## Procedimiento




1. **Pulse MENU.**
2. **Pulse ▲ varias veces hasta que aparezca la pantalla mostrada a la izquierda.**
   **Pulse ►.**
   **Pulse ▼ dos veces.**
3. **Pulse ► dos veces.**
4. **Pulse ▲ ▼ para seleccionar un valor de corrección.**
   Ajuste el valor de corrección de la dirección de avance del material.
   **Pulse ENTER para activar el ajuste.**
   **Pulse ◄ y, a continuación, ▼.**
5. **Pulse ►.**
6. **Pulse ▲ ▼ para seleccionar un valor de corrección.**
   Ajuste el valor de corrección de la dirección de desplazamiento del cabezal.



**Pulse ENTER para activar el ajuste.**




7. **Pulse MENU ◄ en este orden para volver a la pantalla original.**

## Descripción

El valor del desplazamiento del material varía ligeramente dependiendo del grosor del material. Esto significa que la longitud de una línea al cortarla puede ser diferente del ajuste de la longitud ajustada en los datos. Introduzca un valor de corrección si desea alinear las longitudes

## Ajuste predeterminado

[FEED SETTING]: 0.00%
[SCAN SETTING]: 0.00%

# Corregir la desalineación de impresión y corte

Nota: Cuando realice este ajuste, asegúrese de ajustar el valor correcto de [CUTTING MENU CALIBURATION] a "0,00%".
☞ Página 139, "Corregir la distancia al cortar"

## Procedimiento

❶ **Compruebe que el elemento [AUTO ENV. del menú está ajustado a "ENABLE."**
☞Página 143, "Ver los ajustes de la función de corrección ambiental automática"

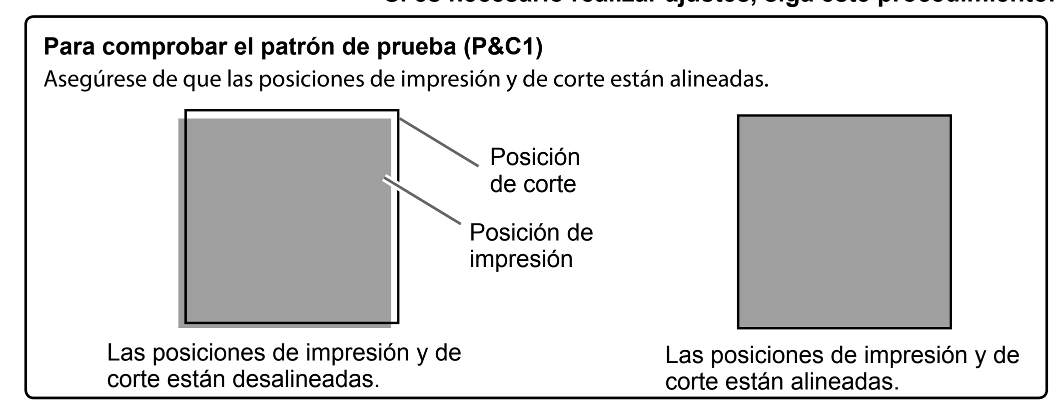
❷ **Realice un ajuste bidireccional.**
☞ Página 125 "Corregir la desalineación en la impresión bidireccional", página 126 "Corregir la desalineación en la impresión bidireccional con más precisión"

❸ **Pulse MENU.**

❹ MENU / CUTTING MENU
**Pulse ▲ para visualizar la figura de la izquierda.**
**Pulse ►.**

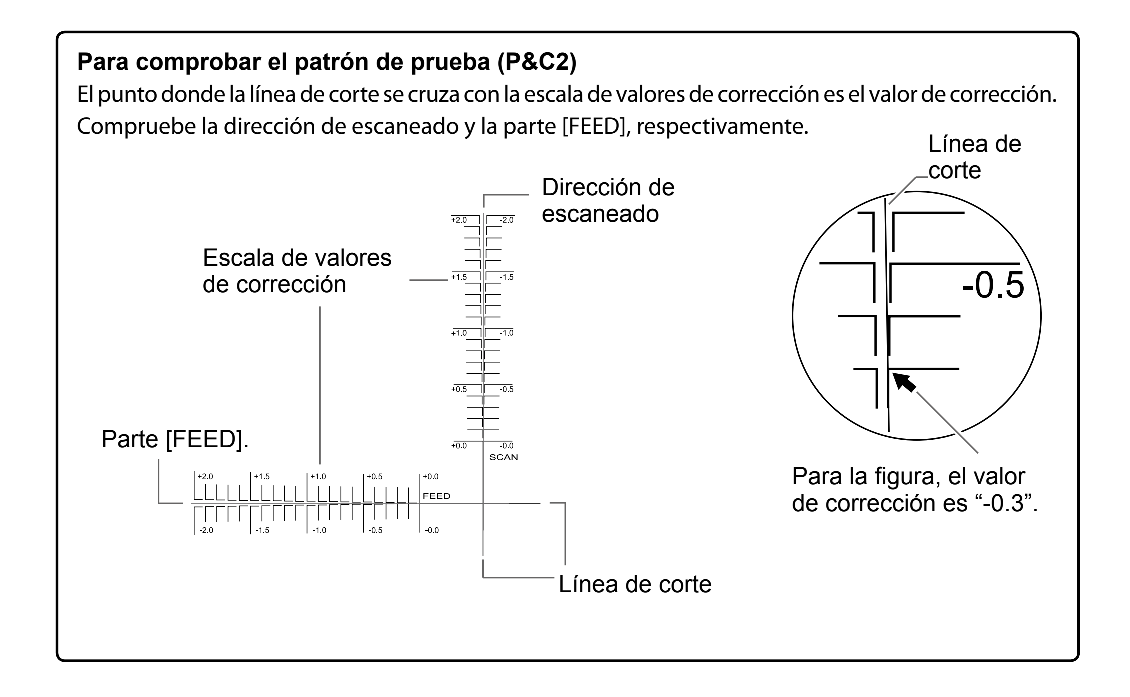
❺ CUTTING MENU / PRINT - CUT ADJ.
**Pulse ►.**

❻ PRINT - CUT ADJ. / TEST PRINT
**Pulse ENTER.**
El patrón de prueba (P&C1) se imprime y corta. El patrón de prueba se imprime en tres puntos del material: en los dos extremos y en la parte central.
**Si es necesario realizar ajustes, siga este procedimiento.**




❼ PRINT - CUT ADJ. / TEST PRINT 2
**Pulse ▲ para visualizar la figura de la izquierda.**
**Pulse ENTER.**
El patrón de prueba (P&C2) se imprime y se corta.

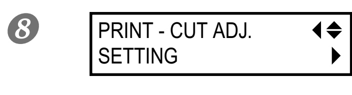
Para más información acerca del método de evaluación del patrón de prueba, consulte la siguiente página.



**Para comprobar el patrón de prueba (P&C2)**

El punto donde la línea de corte se cruza con la escala de valores de corrección es el valor de corrección. Compruebe la dirección de escaneado y la parte [FEED], respectivamente.



8 



**Pulse (▲) para visualizar la figura de la izquierda.**
**Pulse (►).**

9

```
F :- 0.30  ▶  - 0.30mm
S :  0.00  ▶  - 0.20mm  ↵
```

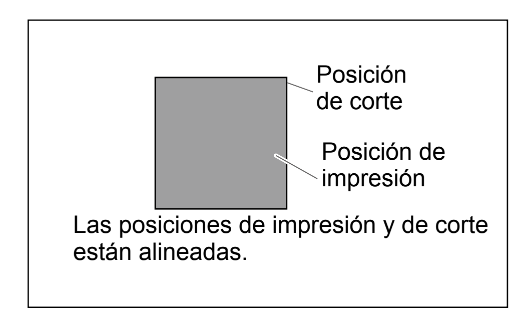
**Pulse (▲) (▼) para seleccionar un valor de corrección de [F] (dirección de avance del material).**
**Pulse (◄) (►) para seleccionar un valor de corrección de [S] (dirección de desplazamiento del cabezal).**
**Pulse (ENTER) para activar el ajuste.**

10

```
PRINT - CUT ADJ.
TEST PRINT          ↵
```

**Pulse (MENU) (▲) en este orden para visualizar la imagen de la izquierda.**
**Pulse (ENTER).**

El patrón de prueba (P&C1) se imprime y corta. Si las líneas de impresión y corte están alineadas, el ajuste se habrá completado. Si es necesario realizar más ajustes, regrese al procedimiento 9 y modifíquelos.



### Descripción

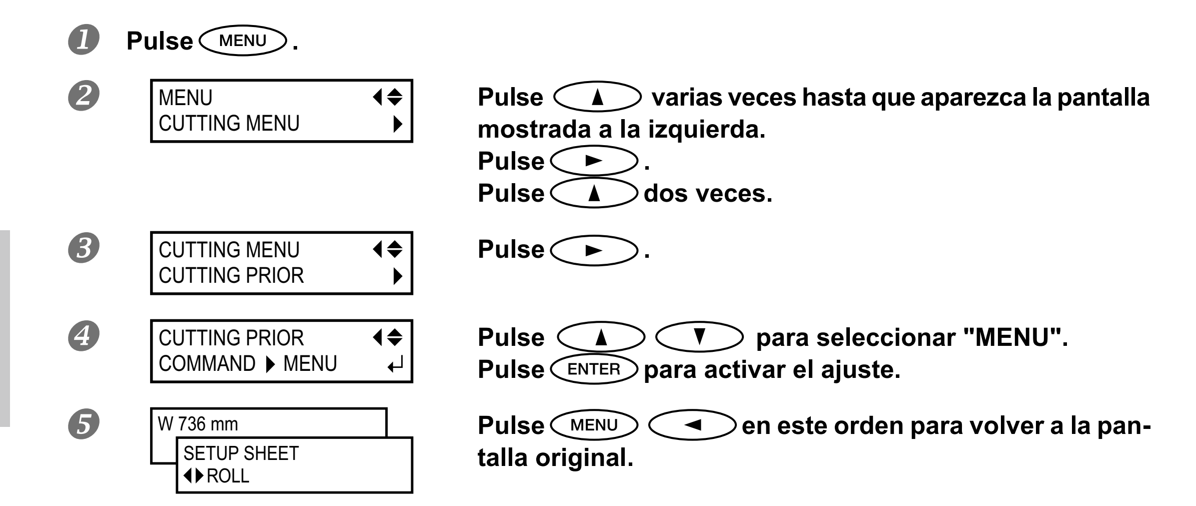
Realícelo si al imprimir inmediatamente después de cortar se desalinea ligeramente la posición para la impresión y en relación con la de corte. Imprima las marcas de alineación, realice la detección de las marcas impresas y corrija la discrepancia. Puede que se produzca una sutil desalineación entre las posiciones de impresión y de corte debido al grosor del material o a la altura del cabezal. Es aconsejable realizar correcciones para adaptar el material utilizado.

### Ajuste predeterminado

[F] (valor de corrección de la dirección de avance del material): 0,00 mm
[S] (valor de corrección de la dirección de desplazamiento del cabezal): 0,00 mm

## Dar prioridad a los ajustes de corte de esta máquina respecto a los del ordenador

### Procedimiento




1. **Pulse MENU.**
2. **Pulse ▲ varias veces hasta que aparezca la pantalla mostrada a la izquierda.**
   **Pulse ►.**
   **Pulse ▲ dos veces.**
3. **Pulse ►.**
4. **Pulse ▲ ▼ para seleccionar "MENU".**
   **Pulse ENTER para activar el ajuste.**
5. **Pulse MENU ◄ en este orden para volver a la pantalla original.**

### Descripción

También puede definir los parámetros de corte desde el ordenador. Por defecto, los ajustes realizados en el ordenador tienen prioridad. Para que los ajustes de los parámetros de corte realizados desde el equipo sean prioritarios, desactive los ajustes del ordenador o realice los ajustes descritos anteriormente.

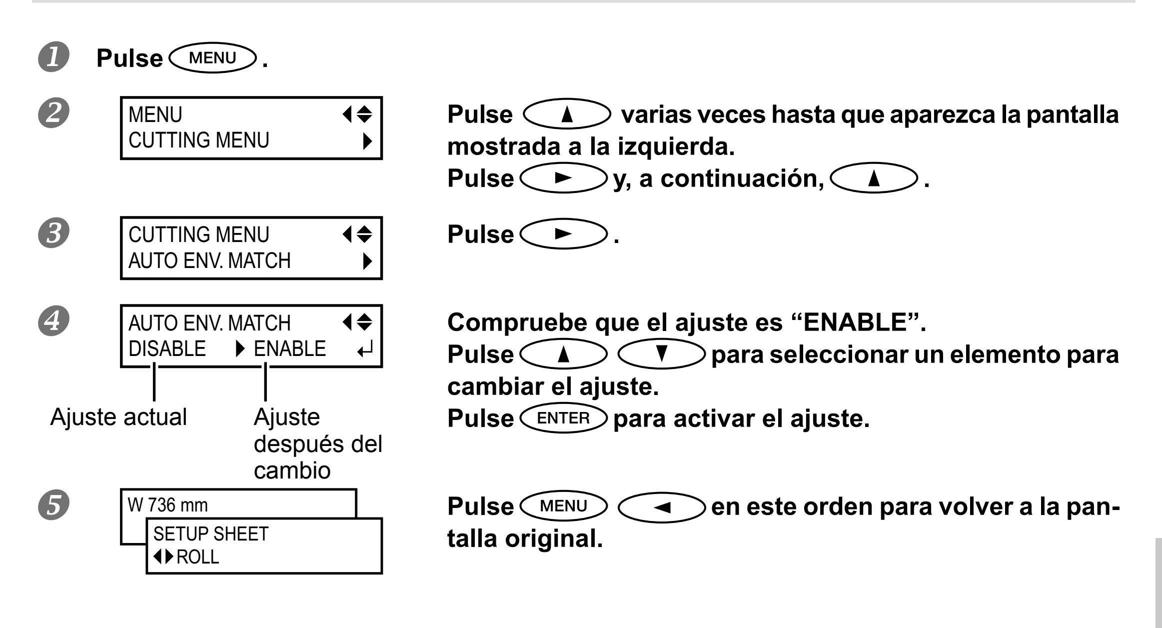
### Ajuste predeterminado

[CUTTING PRIOR]: COMMAND

# Visualizar los ajustes de la función de corrección ambiental automática

La función de corrección ambiental automática es la función que ajusta automáticamente la condición óptima del equipo según el entorno de funcionamiento (humedad y temperatura). El ajuste automático puede reducir la desalineación en la dirección de la exploración (la dirección del desplazamiento del cabezal) durante la impresión o el corte. En general, ajustado a "ENABLE".

## Procedimiento




## Ajuste predeterminado

[AUTO ENV. MATCH]: ENABLE

## Para imprimir y cortar de forma separada

Puede retirar el material impreso y cargarlo de nuevo para cortarlo.
A continuación, realice la alineación para evitar que la impresión y las líneas de corte se desalineen. Realice este ajuste en el siguiente procedimiento.

### Procedimiento

**1 Imprimir con marcas de corte**

☞Página 144, "Imprimir con marcas de corte"

**2 Alinee con las marcas de corte y lleve a cabo el corte.**

Puede detectar las marcas de corte automática o manualmente.

☞ Página 146, "Alinear automáticamente y cortar", página 148, "Alinear manualmente y cortar"

Nota: Corrija la desalineación de las posiciones de impresión y corte, si procede.

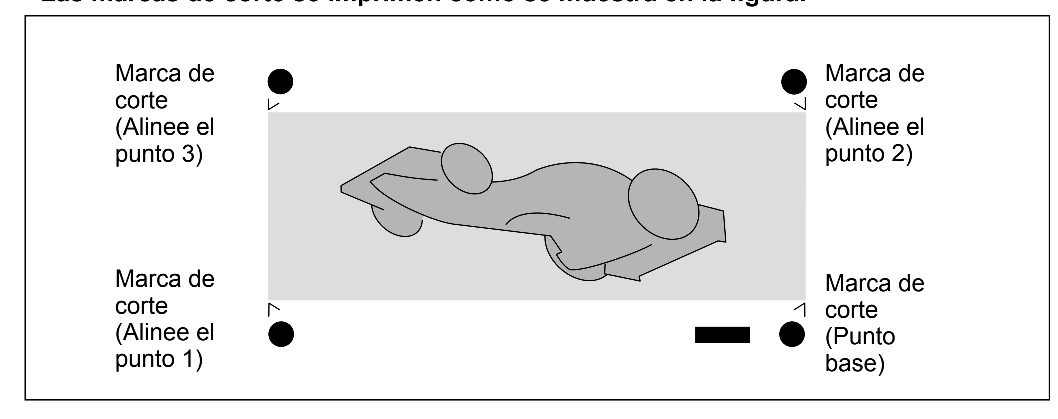
☞ Página 149, "Corregir la desalineación de impresión y corte al usar marcas de corte"

## Imprimir con marcas de corte

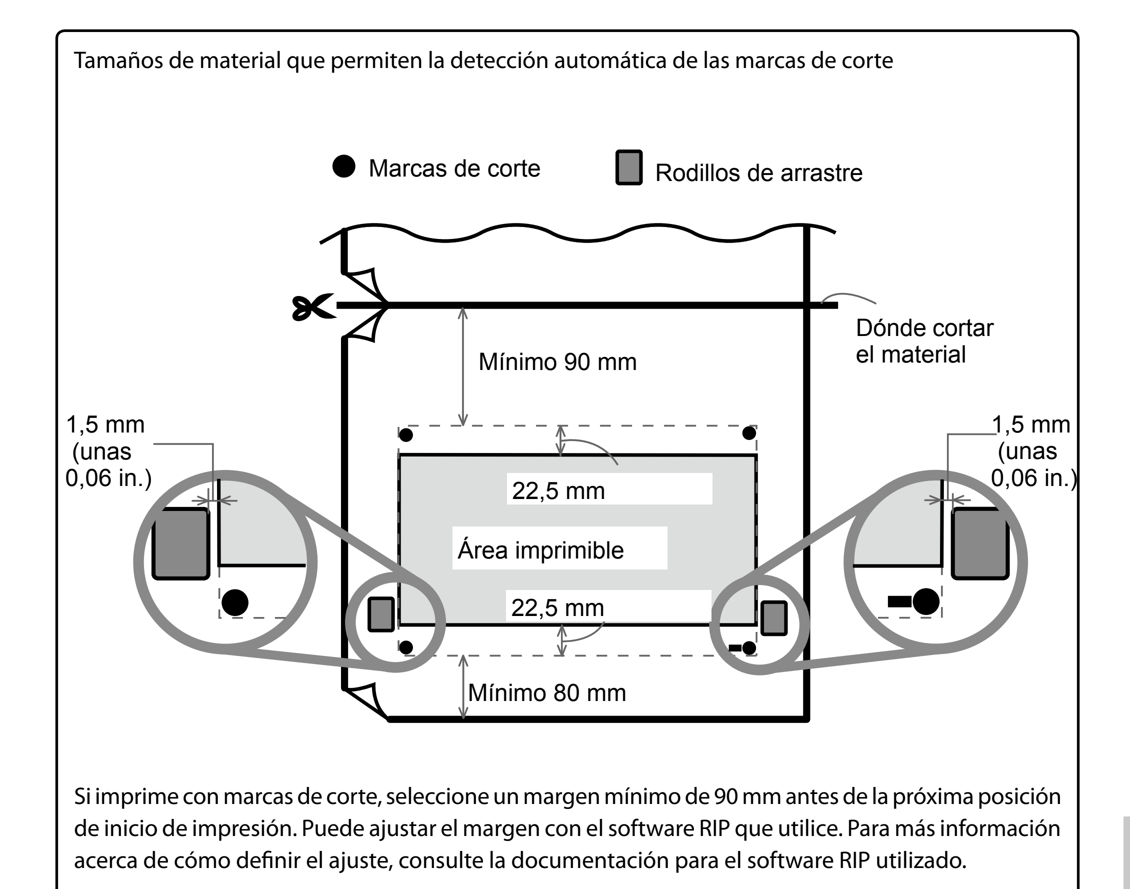
Utilice el software RIP para definir los ajustes de impresión de las marcas de corte. Para más información acerca de cómo definir el ajuste, consulte la documentación para el software RIP utilizado.

> **¡IMPORTANTE!**
> Las marcas de alineación y símbolos trazados mediante un programa de gráficos no pueden utilizarse como marcas de corte.

**Las marcas de corte se imprimen como se muestra en la figura.**



Tamaños de material que permiten la detección automática de las marcas de corte



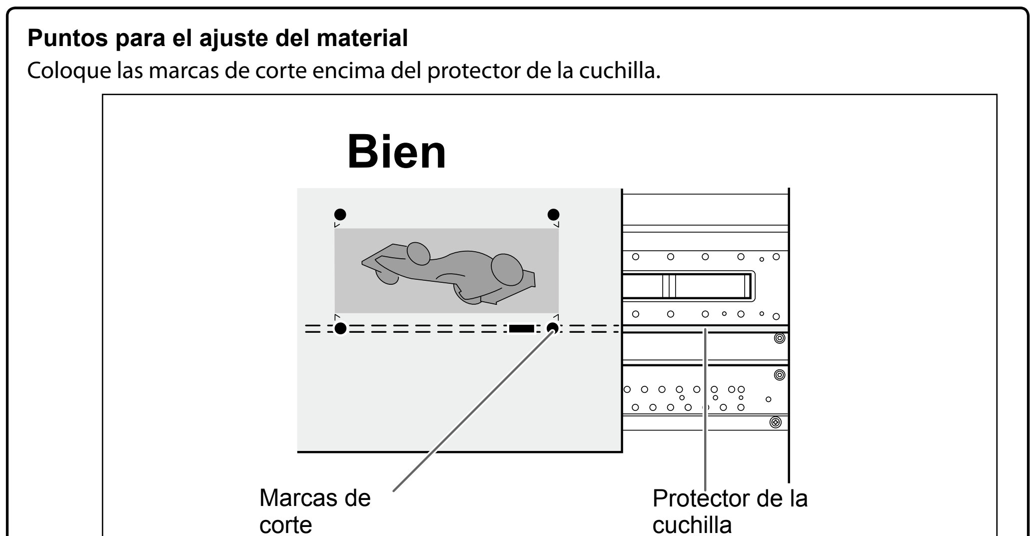

Si imprime con marcas de corte, seleccione un margen mínimo de 90 mm antes de la próxima posición de inicio de impresión. Puede ajustar el margen con el software RIP que utilice. Para más información acerca de cómo definir el ajuste, consulte la documentación para el software RIP utilizado.

## Alinear automáticamente y cortar

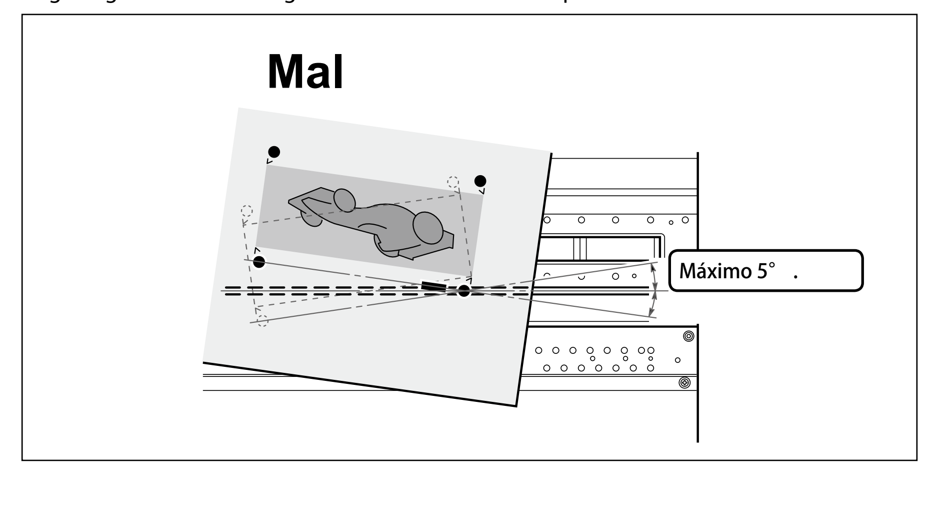
Si define el ajuste para leer las marcas de corte al enviar datos de corte desde el ordenador, la alineación se realiza con la presencia o la ausencia de las marcas de corte determinadas automáticamente. Para más información acerca de cómo definir el ajuste, consulte la documentación para el software RIP utilizado.

**Puntos para el ajuste del material**

Coloque las marcas de corte encima del protector de la cuchilla.




Con un ángulo igual o inferior a 5 grados De lo contrario es imposible realizar una alineación.



**Si no puede realizarse el alineamiento automático**

```
CROPMARK ERROR
       NOT FOUND  ↵
```

Si el equipo no detecta las marcas de corte, aparecerá esta pantalla y se detendrá la operación. Pulse ENTER para volver a la pantalla anterior. Cargue de nuevo el material y vuelva a enviar los datos. Cargue de nuevo el material y vuelva a enviar los datos.

*Si desea realizar un alineamiento automático con un material largo, se recomienda enviar los datos de forma separada y con el tamaño más pequeño posible.

Las marcas de corte no se detectan fácilmente porque el papel se dobla o por otra causa. Con grandes longitudes, aumentan las posibilidades de error debido a que el papel se arruga o por otra causa y dificulta la detección. En estos casos, realice la alineación manualmente.

☞ Página 148, "Alinear manualmente y cortar"

**Para cancelar la detección e iniciar el corte**

### Procedimiento

1. **Pulse PAUSE durante la detección de las marcas de corte.**
   Se interrumpe la detección de las marcas de corte. En función del contenido de los datos, es posible que pase cierto tiempo antes de que la detección se interrumpa de forma efectiva.

2. ```
   CANCEL CROPMARK
        DETECTION?  ↵
   ```
   **Pulse ENTER.**
   Se detiene la detección e inicia el corte.

*Nota: Después de pulsar PAUSE en el procedimiento 1, también es posible reanudar la detección o cancelar la impresión.

☞ Página 75, "Interrumpir y cancelar la impresión"

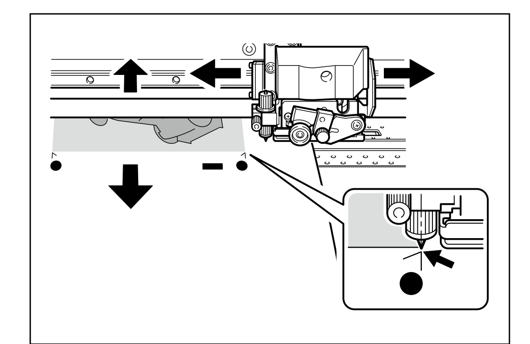
5 Parte profesional
   ```

## Alinear manualmente y cortar

Según el tipo de material, es posible que no resulte factible detectar las marcas de corte automáticamente. Si las marcas de corte no se pueden detectar automáticamente, realice la alineación manualmente.

### *1.* Ajuste el punto base.





**Pulse ◄ ► ▲ ▼ para alinear el centro de la cuchilla con la posición mostrada en la figura.**

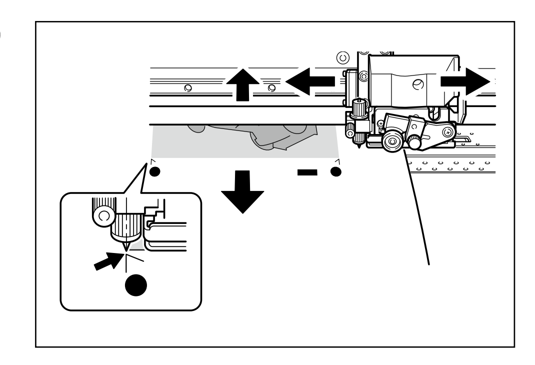





**Pulse BASE POINT .**

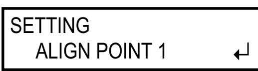
### *2.* Ajuste los puntos de alineación.

❶



**Pulse ▲ ▼ ◄ ► para alinear el centro de la cuchilla con la posición mostrada en la figura.**

❷




**Manténgalo pulsado BASE POINT durante un segundo o más.**

El número del punto de alineación ajustado se determina automáticamente.

❸




**Pulse ENTER .**

Indica que se han ajustado el punto base y el punto de alineación 1.

❹ **Repita los pasos del ❶ al ❸ para determinar el resto de puntos de alineación necesarios.**

❺ **Envíe los datos de impresión y corte.**




Los números para los puntos de alineación se determinan con referencia a la posición del punto base. No podrá ajustar un punto de alineación sin especificar un punto base. Si reajusta el punto base, se borrarán todos los ajustes de los puntos de alineación.

## Corregir la desalineación de impresión y corte al usar marcas de corte

Nota: Cuando realice este ajuste, asegúrese de ajustar el valor correcto de [CUTTING MENU CALIBURATION] a "0,00%".

☞ Página 139, "Corregir la distancia al cortar"

### Procedimiento

❶ **Compruebe que el elemento [AUTO ENV. del menú está ajustado a "ENABLE."**

☞Página 143, "Ver los ajustes de la función de corrección ambiental automática"

❷ **Realice un ajuste bidireccional.**

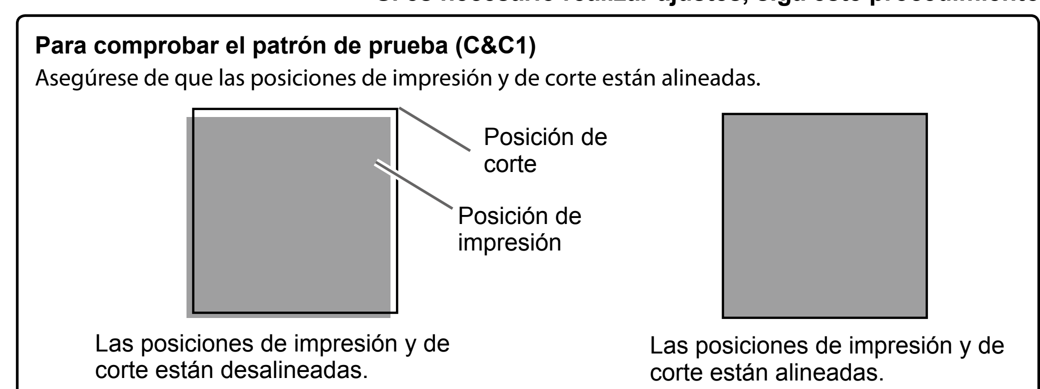
☞ Página 125 "Corregir la desalineación en la impresión bidireccional", página 126 "Corregir la desalineación en la impresión bidireccional con más precisión"

❸ **Pulse (MENU).**

❹
```
MENU              ◀◆
CUTTING MENU       ▶
```
**Pulse (▲) hasta que se muestre la figura de la izquierda.**
**Pulse (►), y luego (▼).**

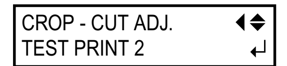
❺
```
CUTTING MENU      ◀◆
CROP - CUT ADJ.    ▶
```
**Pulse (►).**

❻
```
CROP - CUT ADJ.   ◀◆
TEST PRINT         ↵
```
**Pulse (ENTER).**
El patrón de prueba (C&C1) se imprime y se corta.
**Si es necesario realizar ajustes, siga este procedimiento.**






**7**




**Pulse [▲] para visualizar la figura de la izquierda.**
**Pulse [ENTER].**
El patrón de prueba (C&C2) se imprime y se corta.

**Para comprobar el patrón de prueba (C&C2)**

El punto donde la línea de corte se cruza con la escala de valores de corrección es el valor de corrección. En esta figura, el valor es "-0.3." Utilice el mismo método para leer el valor en el lado [FEED].

Dirección de escaneado

Escala de valores de corrección

Parte [FEED].

Línea de corte

-0.5

En esta figura, el valor es "-0.3."

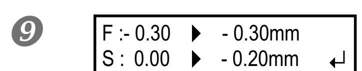
Línea de corte

**8**




**Pulse [▲] para visualizar la figura de la izquierda.**
**Pulse [►].**

**9**

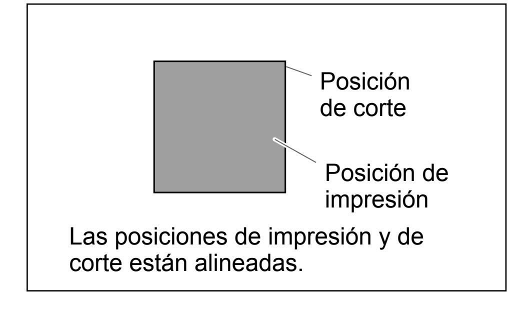



**Pulse [▲] [▼] para seleccionar un valor de corrección de [F] (dirección de avance del material).**
**Pulse [◄] [►] para seleccionar un valor de corrección de [S] (dirección de desplazamiento del cabezal).**
**Pulse [ENTER] para activar el ajuste.**

**10**




**Pulse [MENU] [▲] en este orden para visualizar la imagen de la izquierda.**
**Pulse [ENTER].**
El patrón de prueba (C&C1) se imprime y se corta. Si las líneas de impresión y de corte están alineadas, el ajuste ha finalizado. Si necesita realizar más ajustes, regrese al procedimiento 9 y modifique los valores.



## Descripción

Según la composición del material, el posicionamiento de la impresión y el corte puede desalinearse incluso si utiliza marcas de corte. Realice las correcciones para la impresión y corte desalineados en función del material utilizado.

## Ajuste predeterminado

[F] (dirección de avance): 0,00 mm
[S] (dirección de exploración): 0,00 mm

# Capítulo 6
# Para los administradores

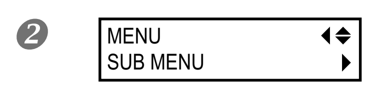
# Gestión de la operación de impresión

## Imprimir un informe del sistema

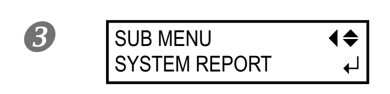
Imprime información acerca del sistema, incluyendo una lista de valores de ajustes.

### Procedimiento

1. 

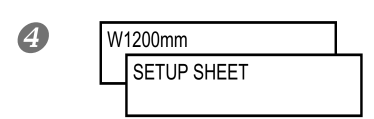

2. 


**Pulse ▼ hasta que se muestre la figura de la izquierda.**
**Pulse ► .**

3. 


**Pulse ▼ hasta que se muestre la figura de la izquierda.**
**Pulse ENTER .**

Empiece a imprimir.

4. 

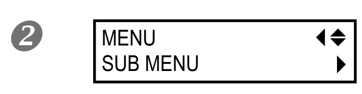

**Pulse MENU ◄ en este orden para volver a la pantalla original.**

## Determinar qué pasa cuando la tinta se agota

Le permite cambiar, de acuerdo con sus necesidades, la operación que se realizará cuando se agote el cartucho de tinta.

### Procedimiento

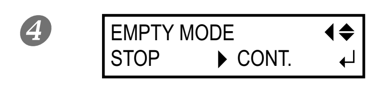
1. 


2. 

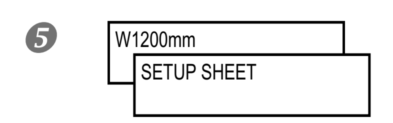

**Pulse ▼ hasta que se muestre la figura de la izquierda.**
**Pulse ► .**

3. 


**Pulse ▲ hasta que se muestre la figura de la izquierda.**
**Pulse ► dos veces.**

4. 


**Pulse ▲ ▼ para seleccionar.**
"STOP": La impresión se interrumpe inmediatamente cuando se agota un cartucho.
"CONT" (continuar): La impresión no se detiene cuando se agota un cartucho. Cuando se agota un cartucho, suena un pitido de aviso.
**Pulse ENTER para activar el ajuste.**

5. 


**Pulse MENU ◄ en este orden para volver a la pantalla original.**

### Descripción

Si se selecciona "STOP", la impresión se interrumpe y por lo tanto los colores pueden tener un aspecto irregular. Compruebe que queda suficiente tinta antes de empezar a imprimir.
Si se selecciona "CONT", la impresión no se detiene aunque la tinta se agote por completo. Para sustituir el cartucho, espere a que finalice la impresión o pulse PAUSE para interrumpirla.

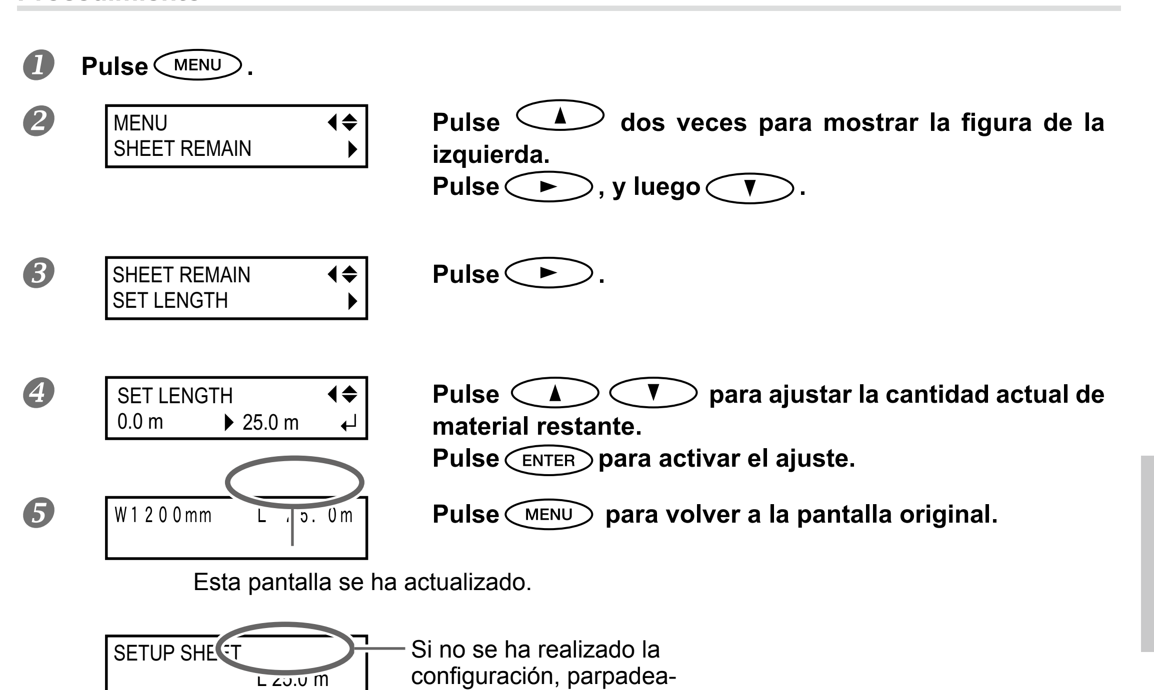
### Ajuste predeterminado

[EMPTY MODE]: STOP

## Mostrar la cantidad de material restante

Puede mostrar la cantidad restante del material en uso. En primer lugar debe ajustar la cantidad de material restante; dicha cantidad se muestra en el menú principal hasta alcanzar el valor cero.

### Procedimiento




### Descripción

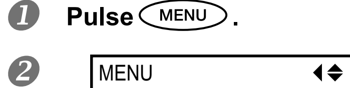
Si cancela la configuración mediante operaciones como retirar el material o levantar la palanca de carga, la cantidad restante en aquel momento parpadeará en la pantalla.
La cantidad de material restante no se actualiza automáticamente al cambiar el material, por lo que deberá redefinir el ajuste siempre que lo cambie. También puede definir el ajuste para que se muestre automáticamente este menú al cambiar el material. Consulte la siguiente sección, "Comprobar que se verifica el ajuste para la cantidad restante cada vez que se cambia el material"
Nota: La cantidad restante que se muestra es sólo estimativa, y no se garantiza su precisión.

## Comprobar que se verifica el ajuste para la cantidad restante cada vez que se cambia el material

Ajuste en la pantalla [SET LENGTH / 0.0 m ▶ 25.0 m ↵] cada vez que se cambia el material.

### Procedimiento

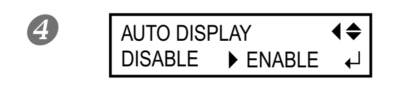
❶ **Pulse (MENU).**

❷ 

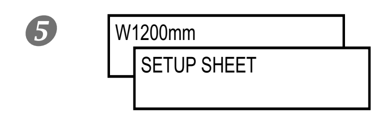

**Pulse (▲) dos veces para mostrar la figura de la izquierda.**
**Pulse (►), y luego (▼).**

❸ 


**Pulse (►).**

❹ 


**Pulse (▲) (▼) para seleccionar "ENABLE".**
**Pulse (ENTER) para activar el ajuste.**
Si selecciona "ENABLE", también debe seleccionar "ENABLE" en el menú [EDGE DETECTION].
☞ Página 129, "Utilizar material transparente"

❺ 


**Pulse (MENU) (◄) en este orden para volver a la pantalla original.**

### Descripción

Si selecciona "ENABLE" en este menú evitará olvidar que debe redefinir el ajuste al cambiar el material. No obstante, recuerde que también debe seleccionar "ENABLE" en el menú [EDGE DETECTION] (consulte la página 129, "Utilizar material transparente"). Si selecciona "DISABLE" en [EDGE DETECTION], no se muestra automáticamente [SHEET REMAIN].

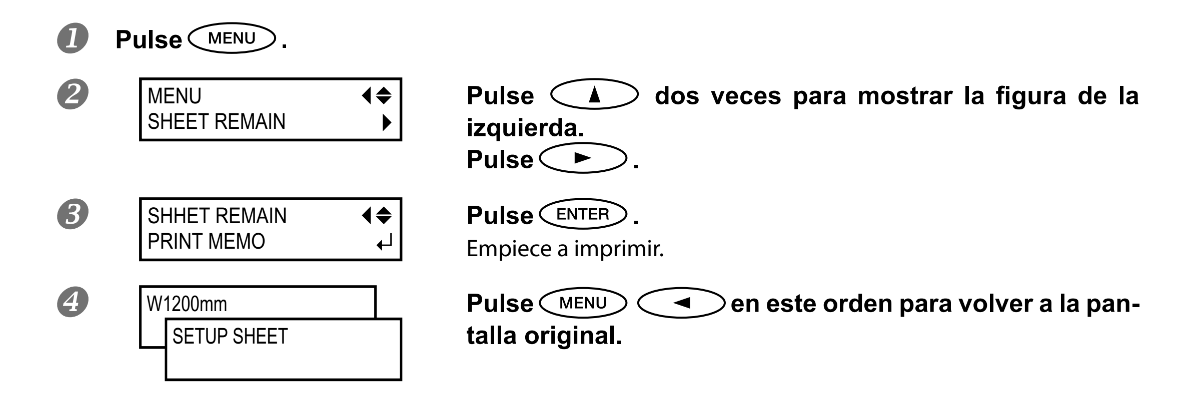
### Ajuste predeterminado

[AUTO DISPLAY]: DISABLE

# Imprimir la cantidad de material restante

Imprime la cantidad de material restante que se muestra en el menú principal.

## Procedimiento




1. **Pulse MENU.**
2. **Pulse ▲ dos veces para mostrar la figura de la izquierda.**
   **Pulse ►.**
3. **Pulse ENTER.**
   Empiece a imprimir.
4. **Pulse MENU ◄ en este orden para volver a la pantalla original.**

### Descripción

Utilícelo si desea conservar un registro de la longitud restante del material que está en uso. Si imprime los datos de la cantidad de material restante antes de cambiar el material podrá consultarlos y utilizar ese valor para definir el ajuste de la cantidad restante la próxima vez que utilice el material.
Sin embargo, tenga en cuenta que la próxima impresión se iniciará en la parte superior en la cual está impresa la cantidad de material restante. Después de imprimir la cantidad de material restante y antes de realizar la siguiente operación de impresión, le recomendamos cortar el material.

# Gestión del sistema de la impresora

## Ajuste para el idioma de los menús y las unidades de medida

Ajusta el idioma y las unidades de medida que se muestran en la pantalla del panel de operaciones.

### Procedimiento

1. **Mantenga pulsado [MENU] y active la alimentación secundaria.**
2. MENU LANGUAGE / JAPANESE — **Utilice [▲] [▼] para seleccionar el idioma (del menú) de la pantalla. Pulse [ENTER] para activar el ajuste.**
3. LENGTH UNIT / mm ▶ INCH — **Utilice [▲] [▼] para seleccionar la unidad de medida para la longitud. Pulse [ENTER] para activar el ajuste.**
4. TEMP. UNIT / °C ▶ °F — **Utilice [▲] [▼] para seleccionar la unidad de medida para la temperatura. Pulse [ENTER] para activar el ajuste.**

### Ajuste predeterminado

[MENU LANGUAGE]: ENGLISH
[LENGTH UNIT]: mm
[TEMP. UNIT]: °C

## Ajustar el intervalo hasta la activación del modo Sleep (función de ahorro de energía).

### Procedimiento

1. **Pulse [MENU].**
2. MENU / SUB MENU — **Pulse [▼] hasta que se muestre la figura de la izquierda. Pulse [►].**
3. SUB MENU / SLEEP — **Pulse [▲] hasta que se muestre la figura de la izquierda. Pulse [►] dos veces.**
4. INTERVAL / 30min ▶ 15min — **Utilice [▲] [▼] para definir el ajuste. Pulse [ENTER] para activar el ajuste.**
5. W1200mm / SETUP SHEET — **Pulse [MENU] [◄] en este orden para volver a la pantalla original.**

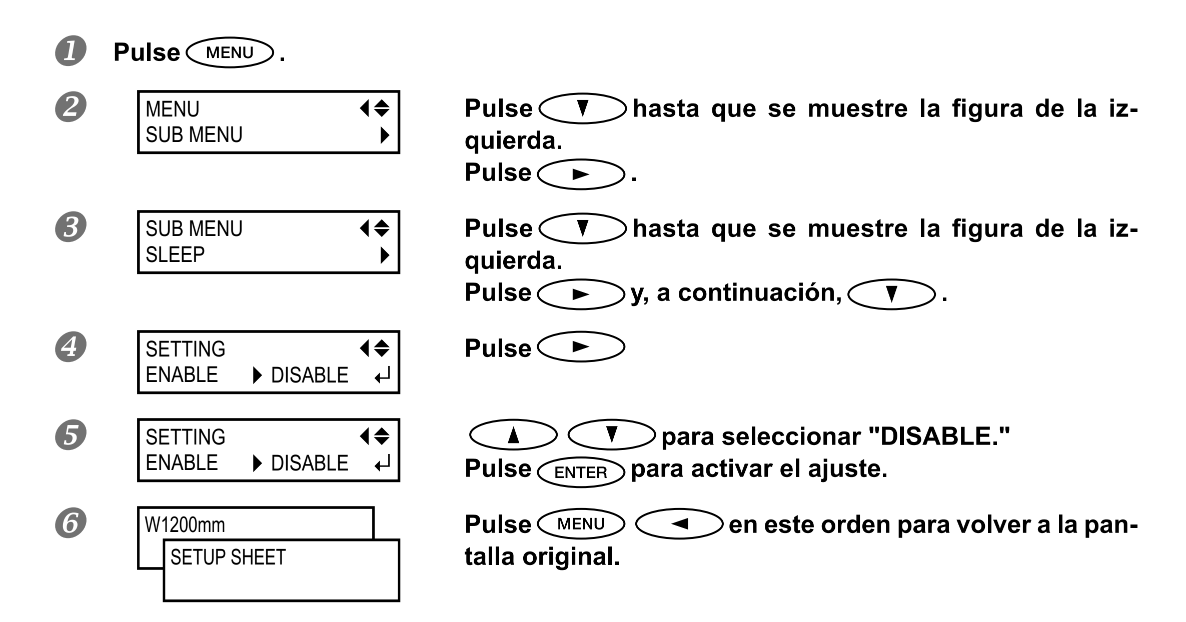
6 Para los Administradores

### Ajuste predeterminado

[INTERVAL]: 30 min

## Desactivar el modo Sleep (función de ahorro de energía)

### Procedimiento




### Ajuste predeterminado

[SETTING]: ENABLE

# Ver información acerca del sistema de este equipo

Nota: Para más información acerca de cómo configurar una red, consulte la "Guía de Configuración".

## Procedimiento



❶ **Pulse MENU.**






**Pulse ▲ hasta que se muestre la figura de la izquierda.**

Puede visualizar la siguiente información.

[MODEL]: Nombre del modelo

[SERIAL NO.]: Número de serie

[INK]: Tipo de tinta

[FIRMWARE]: Versión de firmware

[NETWORK]: Configuración de la red (dirección IP, etc.)

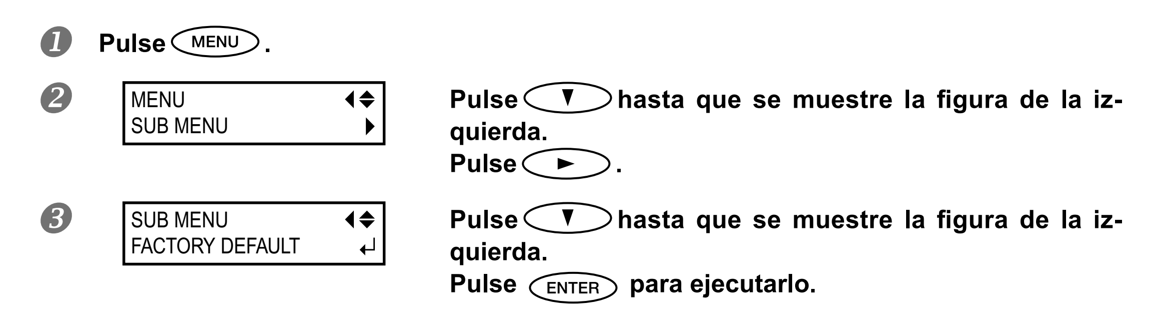
MENU / SYSTEM INFO.
SYSTEM INFO. / MODEL → MODEL / LEC-540
Al menú [NETWORK]
SYSTEM INFO. / SERIAL NO. → SERIAL NO . / ZS00001
SYSTEM INFO. / INK → INK / ECO-UV CMYKGIW
SYSTEM INFO. / FIRMWARE → FIRMWARE / Ver. 1.00
SYSTEM INFO. / NETWORK → NETWORK / IP ADDRESS
Al menú [MODEL]
Al menú [MAC ADDRESS]
NETWORK / IP ADDRESS → IP ADDRESS / 255.255.255.255 → IP ADDRESS / 255.255.255.255
NETWORK / SUBNET MASK → SUBNET MASK / 255.255.255.255 → SUBNET MASK / 255.255.255.255
NETWORK / GATEWAY ADDRESS → GATEWAY ADDRESS / 255.255.255.255 → GATEWAY ADDRESS / 255.255.255.255
NETWORK / MAC ADDRESS → MAC ADDRESS / 000086148C5F
Al menú [IP ADDRESS]

6 Para los Administradores

# Restaurar todos los ajustes a sus valores iniciales

Este menú restaura todos los ajustes a los valores originales de fábrica. Sin embargo, los ajustes para [MENU LANGUAGE], [LENGTH UNIT] y [TEMP. UNIT] no vuelven a los ajustes por defecto.

## Procedimiento




1. **Pulse MENU.**
2. **Pulse ▼ hasta que se muestre la figura de la izquierda. Pulse ►.**
3. **Pulse ▼ hasta que se muestre la figura de la izquierda. Pulse ENTER para ejecutarlo.**

# Capítulo 7
# Lea este capítulo si se produce algún problema. (Preguntas más frecuentes)

# El equipo no funciona

## La unidad de impresión no funciona

### ¿El equipo está activado?

Active la alimentación principal de la impresora, pulse el conmutador de alimentación secundaria y compruebe que se ilumina dicho conmutador.

☞ Página 35, "Activar el equipo"

### ¿ SET UP está iluminado?

No se puede imprimir si SET UP no está iluminado. Coloque la palanca de carga en la posición posterior, cierre la cubierta frontal y pulse SET UP.

### ¿La cubierta frontal está abierta?

Cierre la cubierta frontal, la cubierta lateral y la cubierta de mantenimiento.

### ¿Se muestra el menú principal?

Menú principal

W1346mm

Si no aparece el menú principal, la impresión no empezará aunque se hayan enviado datos desde el ordenador. Para ir al menú principal, pulse MENU, y a continuación pulse ◄.

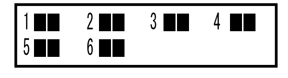
☞Página 73, "Prepararse para recibir datos de un ordenador"

### ¿ PAUSE está iluminado?

Cuando se ilumina PAUSE, se interrumpe el funcionamiento. Para reanudarlo, pulse PAUSE. PAUSE se apaga y se reanuda la impresión.

☞ Página 75, "Interrumpir y cancelar la impresión"

### ¿Se ha agotado la tinta?




Si envía datos de impresión mientras se visualiza la pantalla mostrada en la figura, aparece un mensaje y se escucha un aviso sonoro. Al mismo tiempo, se interrumpe la operación. La impresión o el corte se inicia al sustituirse el cartucho de tinta por uno nuevo.

☞Página 91, "Cómo sustituir los cartuchos de tinta", Página 154, " Determinar qué pasa cuando la tinta se agota"

### ¿Se visualiza un mensaje en la pantalla?

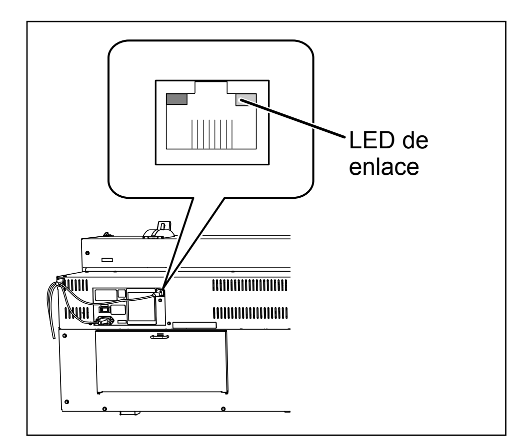
☞ Página 178 "Aparece un mensaje", página 180 "Aparece un mensaje de error"

### ¿El cable está conectado?

Conecte el cable correctamente.

☞ "Guía de configuración"

### ¿Está iluminado el LED de enlace?




Si el LED de enlace para el conector Ethernet no está iluminado, significa que no se ha realizado una conexión correcta a la red. Asegúrese de que el direccionamiento de la red es el adecuado. Conecte el ordenador y el equipo al mismo concentrador, o conéctelos directamente mediante un cable en forma de T. Si así se puede imprimir, significa que el problema se encuentra en la propia red.

### ¿Son correctos los ajustes de red?

Si no puede imprimir aunque el LED de enlace esté iluminado, asegúrese de que la dirección IP y los otros ajustes sean correctos. Los ajustes, tanto del equipo como del ordenador, deben ser los correctos. Vuelva a definir los ajustes y compruebe que la dirección IP no entre en conflicto con la de otro dispositivo de la red, que el ajuste del puerto para el software RIP especifique la dirección IP definida en el equipo, que los ajustes no contengan errores de tipografía, y otros problemas similares.

☞ "Guía de configuración", página 160, "Ver información acerca del sistema de este equipo"

### ¿El software RIP se ha cerrado de manera anormal?

Compruebe que el software RIP funciona correctamente y, a continuación, desactive el conmutador de alimentación secundaria y vuélvalo a activar.

☞ "Guía de inicio rápido de Roland VersaWorks"

### ¿La temperatura de la habitación es demasiado baja?

Utilice el equipo en un entorno donde la temperatura sea de 20 a 32 °C.

## No se puede cortar el material.

### ¿Está instalada la cuchilla de separación?

Si la cuchilla de separación no está instalada no se puede cortar el material.

☞ Página 117, “Sustituir la cuchilla de separación”

## El sistema de recogida de material no funciona

### ¿Ha conectado el cable de la unidad de recogida?

Conecte al equipo el cable de la unidad de recogida. Para realizar la recogida de forma automática durante la impresión, ajuste también el conmutador AUTO.

☞ "Guía de configuración", Página 81 "Condiciones de uso del sistema de recogida del material

## ¿El conmutador Auto está ajustado a [OFF]?

Cambie el conmutador Auto de acuerdo con la dirección de recogida del material.

# Es imposible conseguir una impresión o un corte de calidad

## Impresión de mala calidad o con bandas horizontales

### ¿Faltan puntos en la impresión?

Realice una prueba de impresión y asegúrese de que no faltan puntos. Si faltan puntos, limpie los cabezales.
☞ Página 67, "Pruebas de impresión y limpieza", página 99, "Cuando la limpieza normal no es efectiva", página 108, "Cuando no puede solucionarse la falta de puntos de tinta blanca"

### ¿La altura del cabezal es la adecuada?

Es posible que la calidad de impresión sea inferior si selecciona "HIGH" y no "LOW" en el menú [HEAD HEIGHT]. Seleccione el ajuste "LOW" excepto si es necesario cambiarlo, por ejemplo al utilizar materiales gruesos.

☞ Página 128, "Ajustar la altura del cabezal al grosor del material"

### ¿Ha realizado la corrección del avance?

Si el avance del material presenta una desalineación considerable, es posible que la impresión sea de baja calidad o que presente bandas horizontales. Defina el ajuste en el ordenador para que coincida con el tipo de material utilizado, o ajuste esta corrección en la impresora.

☞ Página 126, "Eliminar las bandas horizontales y similares (función de corrección de avance)"

### ¿Ha realizado la corrección bidireccional?

El valor óptimo de ajuste puede variar, básicamente según el grosor del material. Defina o seleccione un valor de ajuste adecuado al material. Si debe realizar más correcciones, como por ejemplo si el ajuste definido con [SIMPLE SETTING] no mejora la impresión, utilice [DETAIL SETTING] para realizar las correcciones.

☞ Página 125 "Corregir la desalineación en la impresión bidireccional", página 126 "Corregir la desalineación en la impresión bidireccional con más precisión"

### ¿El modo de impresión es el adecuado?

Pruebe un modo de impresión de mayor calidad. Según los materiales, se pueden producir colores desiguales en modos de impresión de máxima calidad, y los resultados también se ven afectados por los ajustes del software RIP (como el perfil de color seleccionado). Defina los ajustes adecuados para el material utilizado.

### ¿La impresora está instalada en una superficie plana y estable?

Nunca instale el equipo en una superficie inclinada o en una posición donde pueda tambalearse o estar sujeta a vibraciones. Además, asegúrese de que los cabezales de impresión no estén expuestos a corrientes de aire. Estos factores pueden provocar la falta de puntos en la impresión o reducir su calidad.

### ¿Está la impresora instalada en un lugar alejada de la luz directa del sol?

Nunca lo instale en un lugar expuesto a la luz directa del sol. Si lo hace, es posible que en la impresión falten puntos o que su calidad sea baja, o puede resultar en un funcionamiento incorrecto.

### ¿El material está cargado y colocado correctamente?

Si el material no está cargado ni colocado correctamente, es posible que el avance del material no sea fluido o que la impresión se vea afectada negativamente. Compruebe que el material esté cargado y colocado correctamente.

☞ Página 36 "Cargar el material", página 173 "El avance del material no es fluido"

### ¿Los ajustes para el elemento de menú [PRESET] son los adecuados?

Si los ajustes seleccionados con el elemento de menú [PRESET] no son los adecuados para el tipo de material, la calidad de impresión puede ser inferior. Seleccione unos ajustes adecuados para el material utilizado.

☞ Página 55, “Configuración del material”, página 122, “Utilizar la función de preajuste a su máximo potencial”

## Los colores son irregulares o desiguales

### ¿Agitó suavemente los cartuchos de tinta antes de instalarlos?

Agite suavemente los cartuchos nuevos antes de instalarlos.

### ¿El material está arrugado?

Si el material está arrugado y se desprende de la placa, es posible que los colores sean desiguales o que disminuya la calidad de impresión.

☞ Página 173, "El avance del material no es fluido"

### ¿Se detuvo la impresión antes de finalizar?

Si se realiza una pausa en la impresión, es posible que el color quede alterado una vez se reinicia la impresión. No interrumpa la impresión. Por defecto, la impresión se interrumpe cuando se agota la tinta restante del equipo. Antes de realizar una impresión de gran extensión, compruebe la cantidad de tinta restante en los cartuchos de tinta. Es posible que la impresión también se interrumpa si el ordenador no envía los datos lo suficientemente rápido. Le recomendamos que no realice otras tareas con el ordenador durante la impresión.

### ¿La impresora está instalada en una superficie plana y estable?

Nunca instale el equipo en una superficie inclinada o en una posición donde pueda tambalearse o estar sujeta a vibraciones. Compruebe también que el cabezal de impresión no esté expuesto a corrientes de aire. Estos factores pueden provocar la falta de puntos en la impresión o reducir su calidad.

### ¿Los parámetros operativos están ajustados a los valores adecuados?

En función de los ajustes definidos para los elementos de menú como por ejemplo [FULL WIDTH S] y [PERIODIC CL.], es posible que los colores sean irregulares. Si ha cambiado los ajustes, recupere sus valores por defecto.

☞ Página 130, "Aumentar la velocidad de la impresión para material estrecho", página 132, "Evitar que el material se ensucie y que falten puntos"

### ¿Está utilizando la impresora en un lugar sometido a cambios importantes en el entorno de trabajo?

Grandes fluctuaciones en la temperatura o en la humedad durante la impresión pueden provocar cambios en parte de los colores. Al imprimir, utilice el equipo en un lugar con temperatura y humedad estables.

### ¿Los ajustes para el elemento de menú [PRESET] son los adecuados?

Si los ajustes seleccionados con el elemento de menú [PRESET] no son los adecuados para el tipo de material, la calidad de impresión puede ser inferior. Seleccione unos ajustes adecuados para el material utilizado.

☞ Página 122, “Utilizar la función de preajuste a su máximo potencial”

# El material se ensucia al imprimir

### ¿El cabezal de impresión está en contacto con el material?

Es posible que la altura del cabezal de impresión sea demasiado baja. Además, si el material no está cargado ni ajustado correctamente, es posible que se arrugue o se afloje y golpee los cabezales.

☞ Página 128, "Ajustar la altura del cabezal al grosor del material", página 173, "El avance del material no es fluido"

### ¿El cabezal de impresión está sucio?

Las siguientes situaciones pueden provocar que la tinta gotee sobre el material durante la impresión.

- Acumulación de polvo fibroso (pelusa) alrededor de los cabezales.
- Tinta transferida a los cabezales debido al roce con el material.

En este caso, realiza la limpieza manual. Recomendamos que limpie los cabezales periódicamente.

☞ Página 101, “Mantenimiento que debería realizarse más de una vez al mes”

- Humedad demasiado baja.

Utilice este equipo en un entorno con una HR del 35 al 80% (sin condensación).

### ¿Los rodillos de arrastre o las abrazaderas de material están sucios?

Límpielos periódicamente.

☞ Página 97, "Limpieza"

# El corte está desalineado o desviado

### ¿El material está cargado y colocado correctamente?

Si el material no está cargado ni colocado correctamente, o si el avance de material no es fluido, es posible que el corte se vea afectado negativamente. Compruebe que el material esté cargado y colocado correctamente.

☞ Página 36 "Cargar el material", página 173 "El avance del material no es fluido"

### ¿Los ajustes de las condiciones de corte son los adecuados?

Puede que se produzca una desalineación o desviación si la velocidad de corte es demasiado rápida o si la presión de la cuchilla es excesiva. Pruebe a cambiar las condiciones de corte. Con materiales que tengan una capa adhesiva fuerte, ésta se vuelve a pegar después del corte. No obstante, si en una prueba de corte se observa que el material se despega y las marcas de la cuchilla en el papel soporte son óptimas, indica que el material se corta correctamente. Procure que la presión de la cuchilla no sea excesiva.

☞ Página 133, “Utilizar la función de corte a su máximo potencial”

### ¿La longitud de la impresión es demasiado larga?

Para el caso concreto de que deseemos imprimir inmediatamente después de cortar, a mayor longitud de la página (es decir, cuanta más distancia recorra el material después de la impresión), más posibilidades existen de que se produzca una desalineación. Es una buena idea mantener el tamaño de cada página al mínimo posible.

### ¿Utiliza un material que se dilata y se contrae mucho?

Al imprimir inmediatamente después de cortar se producirá una desalineación si el material se dilata o se

contrae. En este caso, intente imprimir con las marcas de corte, ajuste el punto base y uno o más puntos de alineación, y finalmente corte. Así, corregirá la dilatación y la contracción del material.

### [AUTO ENV. MATCH] está ajustado a "DISABLE"?

Es posible que las posiciones de impresión y corte se desalineen debido a la temperatura ambiente o la humedad. Si ajusta [AUTO ENV. MATCH] a "ENABLE", se adapta al entorno para corregir la desalineación.

☞Página 143, "Ver los ajustes de la función de corrección ambiental automática"

### ¿Son correctos los ajustes para el elemento de menú [CALIBRATION] (en el elemento de menú [CUTTING MENU])?

Cuando imprima e inmediatamente después corte, vaya a [CUTTING MENU] y ajuste el valor de [CALIBRATION] a "0.00".

☞ Página 139, "Corregir la distancia al cortar"

### ¿Los rodillos de arrastre están colocados en las posiciones correctas?

Coloque siempre los rodillos de arrastre sobre los rodillos de presión. Si los rodillos de arrastre no están colocados en las posiciones correctas, el material puede desalinearse.

☞ Página 36 “Cargar el material”

# El material se atasca

## El material se atasca

**Si aparece un mensaje de error porque el material se ha atascado, corrija inmediatamente el problema. Si no lo hiciera podría dañar el cabezal de impresión.**

➢ Página 182, [MOTOR ERROR TURN POWER OFF]

### ¿El material está arrugado o doblado?

Existen muchos factores que pueden doblar o arrugar el material. Consulte el punto siguiente para corregir el problema.

➢ Página 173, "El avance del material no es fluido"

### ¿La altura del cabezal de impresión es demasiado baja?

Intente aumentar la altura de los cabezales. El material puede arrugarse o doblarse fácilmente, téngalo en cuenta al ajustar la altura de los cabezales.

➢ Página 128, "Ajustar la altura del cabezal al grosor del material"

## El material no se puede recoger de forma fluida

### ¿El avance del material es irregular?

Existen varios factores que hacen que el avance del material sea irregular. Consulte el punto siguiente para corregir el problema.

☞ Página 173, "El avance del material no es fluido"

### ¿Ha instalado correctamente el tubo de papel?

Inserte firmemente el tubo de papel en los tapones. Si el tubo de papel no está instalado correctamente, puede que gire sin tracción y no recoja el material.

☞ Guía de configuración

### ¿El tubo de papel está doblado o colgando?

Si el tubo de papel está doblado o colgando será imposible recoger correctamente el material.

### ¿Utiliza el tubo de papel incluido?

Para el tubo de papel, utilice el elemento incluido. Si utiliza un elemento distinto al incluido, puede provocar un giro sin tracción u otros problemas que impidan la recogida del material.

☞ Página 80, "Acerca del tubo de papel"

# El avance del material no es fluido

**Pueden ocurrir una serie de problemas si el avance del material no es fluido. Esto puede causar problemas como impresiones de baja calidad, contacto del material con el cabezal de impresión, desalineaciones o atascos de material. Proceda como se describe a continuación.**

## El material se arruga o se encoge

### ¿El material está cargado y alineado correctamente?

El avance no es fluido si el material no está alineado o no está uniformemente tensado a izquierda y derecha. Cargue de nuevo el material.

☞ Página 36, "Cargar el material"

### ¿Dejó el material cargado durante un tiempo?

El material puede arrugarse o encogerse si se calienta durante mucho tiempo. Cuando finalice la impresión, desactive la alimentación secundaria o retire el material.

### ¿Las abrazaderas del material están instaladas?

Asegúrese de colocar las abrazaderas del material cuando imprima en material con un grosor inferior a 0,5 mm.

### ¿La temperatura de la habitación es demasiado baja?

Utilice este equipo en un entorno con una temperatura ambiente de 20 a 32 ºC. Si se utiliza en un entorno con una temperatura inferior a 20SDgrC, es posible que el material se arrugue en función de su tipo o anchura.

### ¿El material utilizado está desviado?

Si utiliza el material desviado, el material puede arrugarse.

### ¿La humedad de la sala es demasiado elevada?

Utilice este equipo en un entorno con una HR del 35 al 80% (sin condensación).

## El material avanza inclinado

### ¿El material está cargado y alineado correctamente?

El avance no es fluido si el material no está alineado o no está uniformemente tensado a izquierda y derecha. Cargue de nuevo el material.

☞ Página 36, "Cargar el material"



## El avance del material no es fluido

### ¿El material o los ejes encuentran algún obstáculo?

Compruebe que ni el material ni los ejes no entren en contacto con ningún objeto. Puede afectar a la impresión, incluso cuando parece que el avance es fluido.

☞ Página 36, "Cargar el material"

## ¿El material es demasiado grueso?

Si el material es demasiado grueso puede provocar no sólo un avance irregular, sino también rozar el cabezal de impresión y provocar un funcionamiento incorrecto. Nunca utilice este tipo de material.

## ¿Los rodillos de presión están sucios?

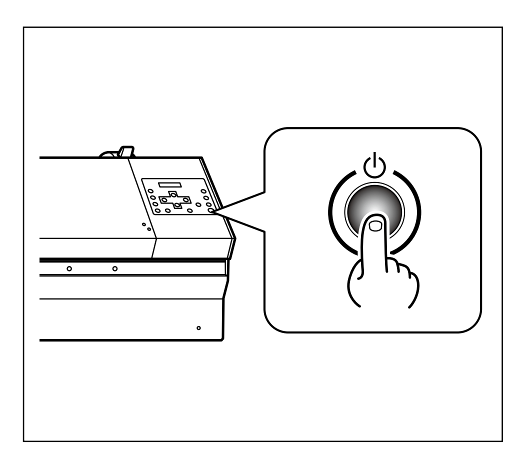
Asegúrese de que los rodillos de presión no contengan suciedad acumulada ni restos de material.

☞ Página 97, “Limpieza”

# Los cabezales de impresión se han detenido

**Si el carro de los cabezales de impresión se detiene en la placa, actúe inmediatamente para evitar que se sequen.**

## Qué hacer primero



Desactive la alimentación secundaria y actívela de nuevo.
Si el material está atascado, retírelo.
Si el carro del cabezal de impresión se desplaza a la posición de espera (la parte derecha de la unidad principal), la operación ha finalizado correctamente.

### Si los cabezales siguen sin desplazarse

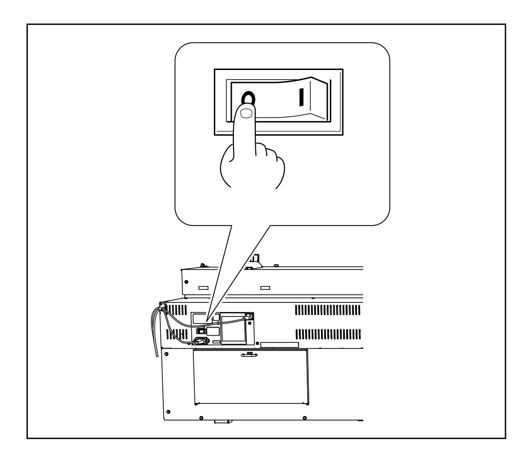
Pruebe a desactivar la alimentación principal y a activarla de nuevo, seguido de la alimentación secundaria.

## Si los cabezales siguen sin desplazarse

Si los cabezales siguen sin desplazarse, realice la siguiente medida de emergencia y póngase en contacto con su distribuidor Roland DG Corp. autorizado.

### Procedimiento

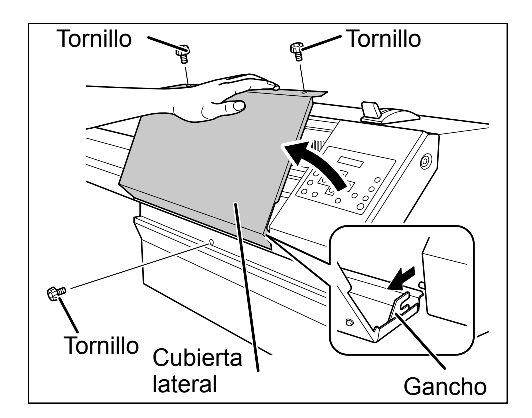





**Desactive la alimentación principal.**

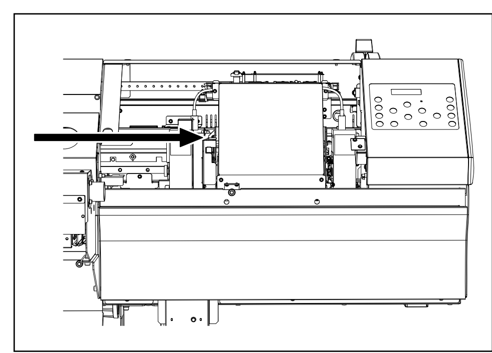
❷ **Abra la cubierta frontal.**





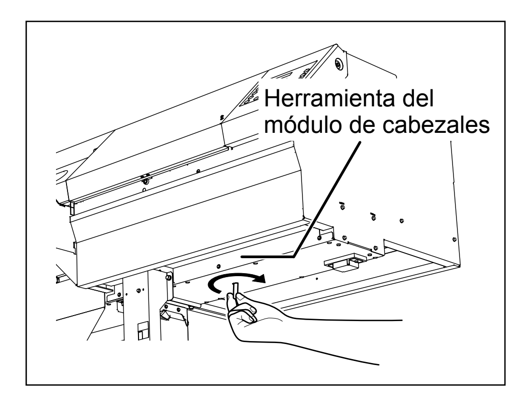

**Desmonte la cubierta lateral.**





**Mueva suavemente los cabezales de impresión con las manos hasta llegar a la posición de espera.**



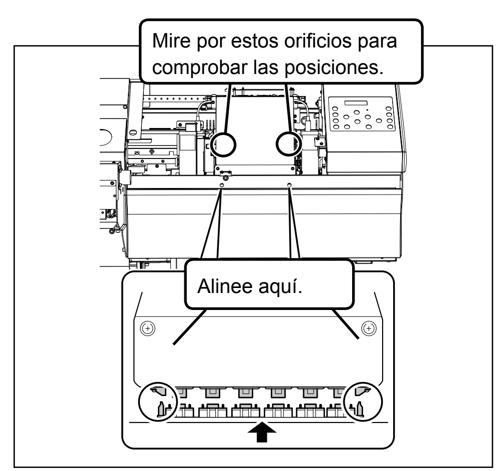



**Introduzca la herramienta del módulo de cabezales en la parte inferior del equipo y gírela suavemente.**

El tapón se levantará.

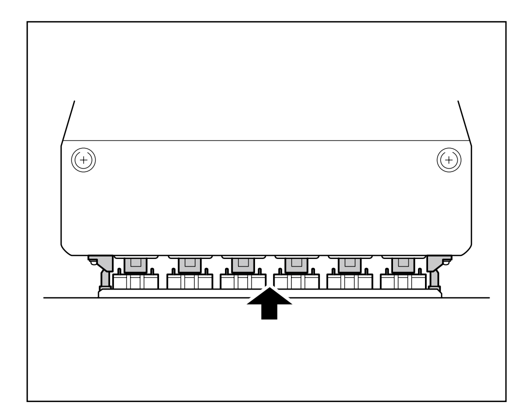





**Alinee las guías de los extremos de los cabezales de impresión con las guías de los extremos del módulo de tapones.**





**Gire la herramienta del módulo de cabezales hasta que los cabezales de impresión entren en contacto con el módulo de tapones.**

8 **Cuando los cabezales entren en contacto con el módulo de tapones, gire la herramienta del módulo de cabezales una o dos vueltas más.**

Compruebe que los cabezales de impresión están firmemente cerrados.

# Aparece un mensaje

**Se trata de los mensajes principales que aparecen en la pantalla del equipo para indicar cuál es la acción a realizar. No indican ningún error. Siga las indicaciones y tome las medidas pertinentes.**

### [1 ■ 2 ■ 3 ■ 4 ■ 5 ■ 6 ■]

Queda poca tinta. Sustituya el cartucho indicado con el número intermitente por uno nuevo.

### [PRESS THE POWER KEY TO CLEAN]

Aparecerá cuando el equipo no se haya utilizado durante aproximadamente un mes. Active la alimentación secundaria una vez al mes.

☞ Página 119, "Si no va a utilizar el equipo durante un tiempo"

### [CIRCULATING INK]

La tinta blanca circula dentro de la máquina. Se realiza de forma automática para solucionar la precipitación de tinta blanca. Espere hasta que el mensaje cambie.

### [SET CARTRIDGE.]

Inserte el cartucho de tinta indicado por el número que parpadea. Este mensaje aparece al sustituir el cartucho de tinta.

### [REMOVE CARTRIDGE.]

Extraiga el cartucho de tinta indicado por el número que parpadea. Este mensaje aparece al sustituir el cartucho de tinta.

### [CLOSE THE COVER (FRONT COVER, SIDE COVER o MAINTENANCE COVER)]

Cierre la cubierta frontal, la cubierta lateral, la cubierta de mantenimiento. Por motivos de seguridad, el carro no funciona con la cubierta abierta.

### [SET CL-LIQUID]

Inserte el cartucho de limpieza SOL INK indicado por el número que parpadea. Este mensaje aparece durante la limpieza del cabezal.

### [REMOVE CL-LIQUID]

Extraiga el cartucho de limpieza SOL INK indicado por el número que parpadea. Este mensaje aparece durante la limpieza del cabezal.

### [END OF THE SHEET]

La parte arrastrada del material se ha detectado durante la operación. Pulse cualquier botón del panel de operaciones para borrar el mensaje. Cargue el material nuevo.

### [SHEET NOT LOADED PRESS SETUP KEY]

Cargue el material y pulse SET UP. Este mensaje aparece cuando se intenta realizar una prueba de impresión sin material cargado.

## [INSTALL DRAIN BOTTLE]

Compruebe si la botella de drenaje está instalada. Instale la botella de drenaje y pulse ENTER.

## [CHECK DRAIN BOTTLE]

Aparece cuando la botella de drenaje contiene una determinada cantidad de fluido descargado. Para eliminar el mensaje, pulse ENTER. Si aparece esta pantalla, vaya al menú [DRAIN BOTTLE] y deseche el fluido descargado en la botella.

☞ Página 95, "Desechar la tinta vertida"

## [SET HEAD HEIGHT TO xxx]

La altura de los cabezales de impresión es inferior a la especificada en el ordenador. Los cabezales se desplazan a una posición donde puede utilizar la palanca de ajuste de la altura. Ajústelo a la altura mostrada y pulse ENTER.

## [REMOVE MEDIA CLAMPS]

Aparece cuando se intenta cortar el material sin retirar primero las abrazaderas del material. El corte del material se inicia cuando se pulsa ENTER después de retirar las abrazaderas del material. Si pulsa ◄ mientras se visualiza este mensaje se detendrá el corte.

## [TIME FOR MAINTENANCE]

Ha llegado el momento de realizar la limpieza manual. Una vez verificado, pulse .

☞ Página 102, "Realizar la limpieza manual"

## [TIME FOR WIPER REPLACE]

Ha llegado el momento de sustituir las espátulas. Una vez verificado, pulse .

☞ Página 111, "Sustituir la espátula"

# Aparece un mensaje de error

**En esta sección describiremos los mensajes de error que pueden aparecer en la pantalla del equipo, y cómo realizar las acciones necesarias para solucionar el problema. Si la acción descrita no soluciona el problema, o si aparece un mensaje de error no especificado en esta sección, póngase en contacto con su distribuidor Roland DG Corp. autorizado.**

## [TURN POWER OFF AND SET INK MODE]

**La alimentación secundaria está activada y el modo de tinta no se ha definido.**
Desactive la alimentación secundaria. Seleccione el modo de tinta y, a continuación, active la alimentación secundaria.

☞ "Guía de configuración"

## [ALIGN POINT POSITION INVALID]

**Se ha intentado fijar un punto de alineación en una posición en la cual no se puede realizar dicho ajuste.**
No se puede fijar ningún punto de alineación si el ángulo del punto base y el punto de alineación es demasiado grande. Cargue de nuevo correctamente el material para minimizar el ángulo, a continuación vuelva a ajustar el punto base y el punto de alineación para que coincidan con las marcas de corte.

☞ Página 146, "Alinear automáticamente y cortar"

## [CARRIAGES ARE SEPARATED]

**El carro de corte y el carro del cabezal de impresión se desconectaron incorrectamente.**
Se ha producido un problema que ha impedido el funcionamiento correcto, como por ejemplo un atasco del material. La operación no puede continuar. Desactive la alimentación secundaria y actívela de nuevo.

## [CAN'T PRINT CROP CONTINUE?]

**El tamaño de los datos, incluidas las marcas de corte, es mayor que el área de impresión o de corte del material cargado.**
Para seguir imprimiendo sin corregir este error, pulse ENTER. En este punto, no se imprimirá la parte que sobresale del área de impresión o de corte y las marcas de corte. Para detener la operación, deje de enviar datos desde el ordenador y levante la palanca de carga. Aumente la anchura del área de impresión o de corte sustituyendo el material por uno de mayor tamaño o cambiando las posiciones de los rodillos de arrastre, y a continuación vuelva a enviar los datos.

**El tamaño de los datos enviados es demasiado pequeño.**
Procure que los datos de la dirección de la exploración (dirección del desplazamiento del cabezal) tengan unas dimensiones mínimas de 65 mm. Para seguir imprimiendo sin corregir este error, pulse ENTER. En este momento, los datos se procesan sin imprimir las marcas de corte. Para detener la impresión, deje de enviar datos desde el ordenador, mantenga pulsado SET UP durante un segundo o más. Cambie el tamaño de los datos y vuelva a enviarlos. No existe ningún límite en el tamaño de los datos en la dirección de avance del material.

## [CROPMARK ERROR NOT FOUND]

**No se pudo realizar la detección automática de las marcas de corte.**
Cargue el material en la posición correcta y vuelva a realizar la detección de las marcas de corte. Según el material, es posible que no se puedan detectar las marcas de corte automáticamente. Si al volver a realizar una detección automática de las marcas de corte se produce un error, deberá realizar la detección de las marcas de corte manualmente.

☞Página 144, "Para imprimir y cortar de forma separada"

## [TEMPERATURE IS TOO HIGH **°C]

**La temperatura de la zona donde está instalado el equipo ha aumentado y supera la temperatura ambiente en la que puede operar el equipo.**

La operación no puede continuar. Desactive la alimentación secundaria. El valor mostrado es la temperatura ambiente actual de la habitación donde se ha instalado el equipo. Dicha temperatura debe ser la adecuada para poder trabajar (de 15 a 32 °C), y el equipo debe adaptarse a dicha temperatura antes de activarlo.

## [SERVICE CALL xxxx]

**Se ha producido un error irrecuperable, o es necesario que el servicio técnico sustituya una pieza.**

Anote el número que se visualiza y, a continuación, desactive la alimentación secundaria. Después de desactivar el equipo, informe a su distribuidor Roland DG Corp. autorizado del número que apareció en la pantalla.

## [SHEET TOO SMALL CONTINUE?]

**El tamaño de los datos es mayor que el área de impresión o de corte del material cargado.**

Para seguir imprimiendo sin corregir este error, pulse ENTER. En este punto, no se imprimirá la parte que sobrepasa el área de impresión o de corte. Para detener la impresión, deje de enviar datos desde el ordenador, mantenga pulsado SET UP durante un segundo o más. Aumente la anchura del área de impresión o de corte sustituyendo el material por uno de mayor tamaño o cambiando las posiciones de los rodillos de arrastre, y a continuación vuelva a enviar los datos.

## [SHEET SET ERROR SET AGAIN]

**SET UP se ha pulsado sin haber cargado el material.**

Pulse cualquier tecla para borrar el error. Cargue el material, coloque la palanca de carga en la posición posterior y pulse SET UP.

☞Página 36, "Cargar materiales"

**Ha seleccionado "ENABLE" en [EDGE DETECTION], pero ha cargado material transparente.**

Baje la palanca de carga hacia la parte posterior, ajuste el elemento del menú [EDGE DETECTION] a "DISABLE", y cargue de nuevo el material.

☞ Página 129, "Utilizar material transparente"

**El material cargado es demasiado pequeño.**

Pulse cualquier tecla para borrar el error. Sustituya el material por uno de tamaño adecuado.

## [TEMPERATURE IS TOO LOW **°C]

**La temperatura de la zona donde está instalado el equipo ha disminuido y se encuentra por debajo de la temperatura ambiente a la cual puede operar el equipo.**

La operación no puede continuar. Desactive la alimentación secundaria. El valor mostrado es la temperatura ambiente actual de la habitación donde se ha instalado el equipo. Dicha temperatura debe ser la adecuada para poder trabajar (de 15 a 32 °C), y el equipo debe adaptarse a dicha temperatura antes de activarlo.

## [DATA ERROR CANCELING...]

**La operación de impresión o de corte se ha detenido debido a un problema detectado en los datos recibidos.**

La operación no puede continuar. Compruebe si los datos contienen errores. Además, compruebe si existe algún problema con el cable del conector o el ordenador, y rehaga la operación desde el punto en que se carga el material.

## [PINCHROLL ERROR LOWER PINCHROLL]

**SET UP se ha pulsado sin bajar primero los rodillos de arrastre.**

Coloque la palanca de carga en la posición posterior y pulse SET UP .

Los rodillos de arrastre se levantan durante la impresión.

La impresión se interrumpe. No mueva la palanca de carga durante la impresión.

## [PINCHROLL ERROR INVALID RIGHT (LEFT) POS]

**El rodillo de arrastre derecho (o izquierdo) está colocado en una posición donde no sujeta el material.**

Baje la palanca de carga hacia la parte posterior y, a continuación, mueva el rodillo de arrastre derecho (o izquierdo) hacia la posición correcta.

☞ Página 36, “Cargar el material”

## [WRONG CARTRIDGE]

**Se ha instalado un cartucho que no puede utilizarse.**

Extraiga el cartucho para solucionar el error. Utilice un cartucho del tipo especificado.

## [WRONG HEAD IS INSTALLED]

**Se ha instalado un cabezal de impresión inadecuado.**

Desactive la alimentación secundaria. Después de desactivar el equipo, informe a su distribuidor Roland DG Corp autorizado.

## [AVOIDING DRY-UP TURN OFF POWER]

**Los cabezales de impresión volvieron a la posición de espera para evitar que se secaran.**

La operación no puede continuar. Desactive la alimentación secundaria y actívela de nuevo. Si abre la cubierta frontal durante la impresión, puede provocar una parada de emergencia. Impida que los cabezales de impresión permanezcan en este estado.

## [MOTOR ERROR TURN POWER OFF]

**Se ha producido un error en el motor.**

La operación no puede continuar. Desactive la alimentación secundaria. A continuación, elimine la causa del error y active inmediatamente la alimentación secundaria. Si no corrige el error en el equipo, los cabezales de impresión pueden secarse y resultar dañados. Este error lo pueden producir factores como fallos al cargar el material, un atasco del material o una operación que tire del material con demasiada fuerza.

**El material se ha atascado.**

Retire con cuidado el material atascado. Los cabezales de impresión también pueden resultar dañados. Limpie los cabezales, realice una prueba de impresión y compruebe los resultados.

**Se ha tirado del material con demasiada fuerza.**

Se ha aplicado demasiada tensión al material, por lo que deberá tomar medidas adicionales para solucionar este problema. En primer lugar, desplace la palanca de carga hacia la parte posterior y ajuste el material para que quede un poco suelto; a continuación, active la alimentación secundaria.

## [CANCELED FOR MOTOR PROTECTION]

**El uso continuado provocó un calentamiento del motor de la bomba y se detuvo el funcionamiento.**

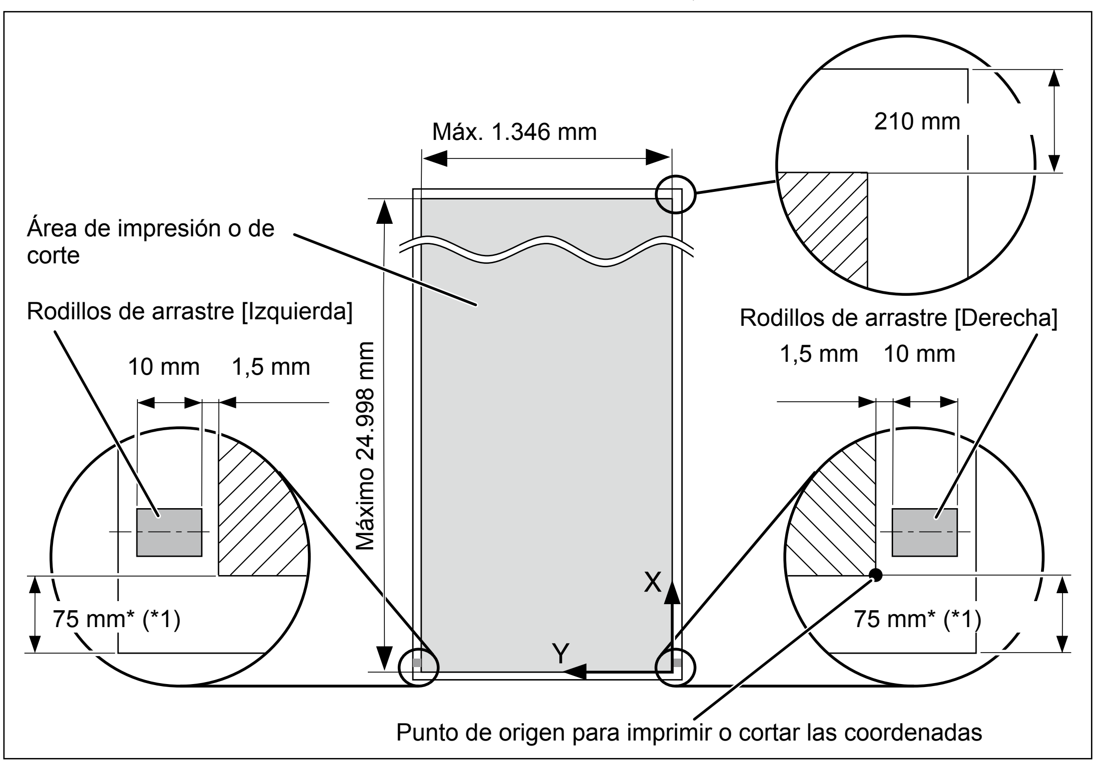
Pulse cualquier tecla para borrar el error. Deje el equipo unos 40 minutos en reposo antes de reanudar la operación.

# Capítulo 8 Especificaciones principales

# Área de impresión/corte

## Área máxima

El área de impresión o de corte junto a la dirección de escaneado (dirección del desplazamiento del cabezal) está determinada por la posición de los rodillos de arrastre izquierdo y derecho.

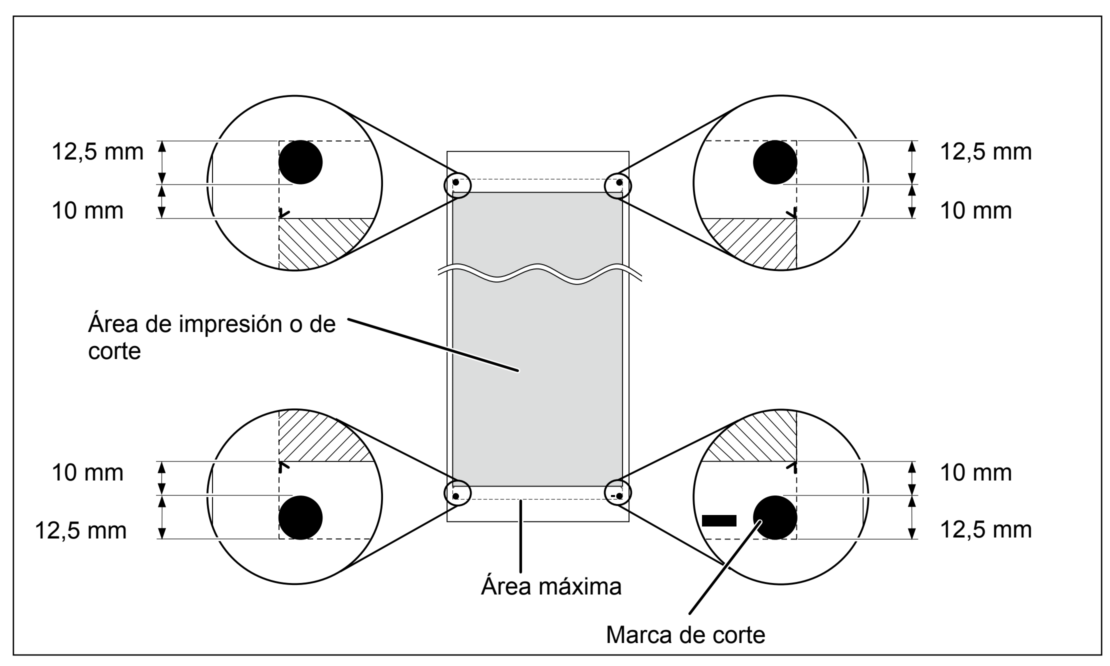



(*1)

- Si se selecciona "EDGE" o "PIECE" en el menú [SETUP SHEET].
- La longitud necesaria de los márgenes para los sistemas de avance y recogida del material es de aproximadamente 1.100 mm.

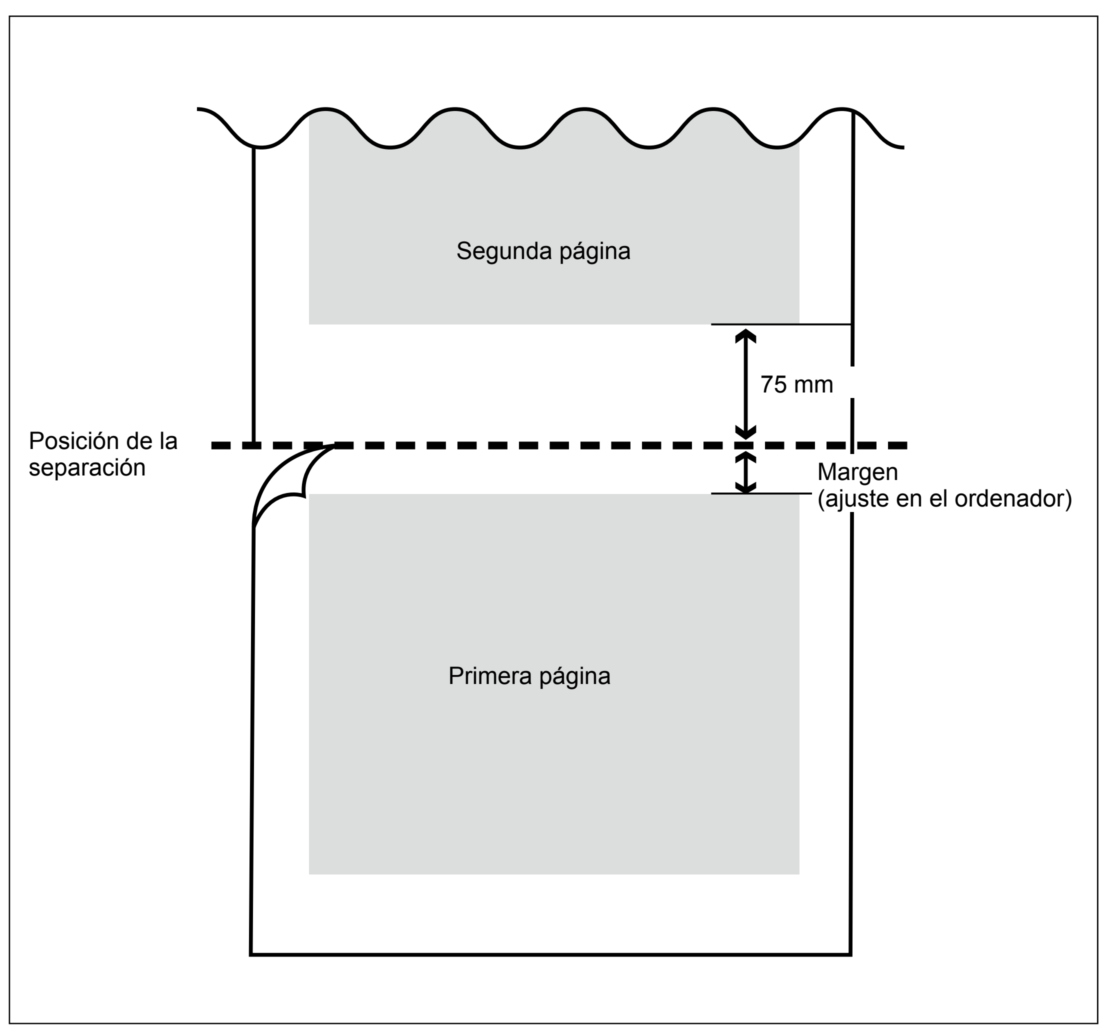
## Área máxima si se utilizan marcas de corte

Cuando se utilizan marcas de corte, el área máxima de impresión o de corte se reduce en una cantidad igual a las marcas de corte.



## Posición de corte del material durante la impresión continua

Cuando se utilizan marcas de corte, el área máxima de impresión o de corte se reduce en una cantidad igual a las marcas de corte.



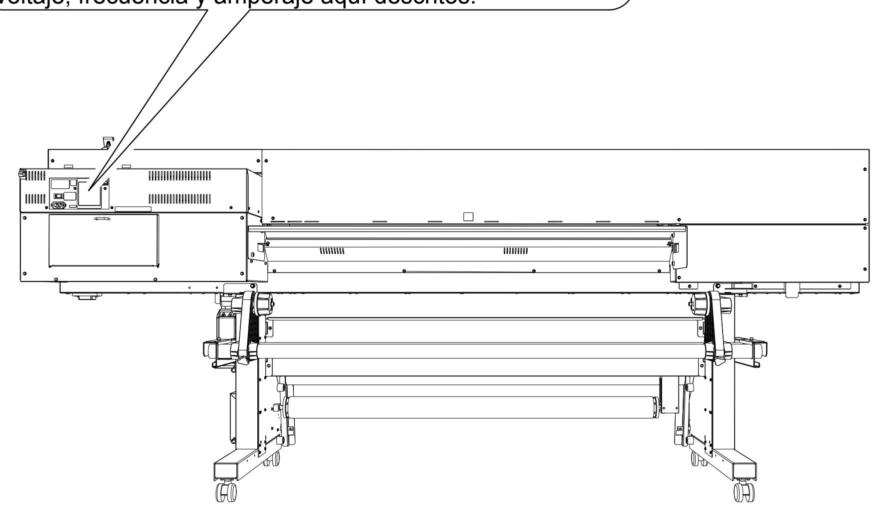
# Acerca de la cuchilla

Las condiciones de corte y la vida útil de la cuchilla varían según el material utilizado y el entorno operativo, incluso si utiliza cuchillas idénticas. La vida útil también varía según el tipo de cuchilla. A continuación se muestra una guía aproximada.

| Cuchilla | Material | Presión de la cuchilla | Desviación de la cuchilla | Duración de la cuchilla* (guía general) |
|---|---|---|---|---|
| ZEC-U1005 | Vinilo para rotulación general | De 50 a 150 gf | 0,25 mm | 8000 m |
| ZEC-U5025 | Vinilo para rotulación general | De 30 a 100 gf | 0,25 mm | 4000 m |
| | Vinilo fluorescente | De 120 a 200 gf | 0,25 mm | 4000 m |
| | Vinilo reflectante | De 100 a 200 gf | 0,25 mm | 4000 m |

Si quedan áreas sin cortar incluso después de aumentar la fuerza de la cuchilla por un valor que supera en 50 o 60 gf los valores mostrados en esta tabla, sustituya la cuchilla.
*Los valores para la "Duración de la cuchilla" son aproximados cuando se utiliza material del mismo tipo.

# Etiquetas de características de alimentación y nº de serie



# Especificaciones

| | | LEC-540 |
|---|---|---|
| Método de impresión/corte | | Método de inyección de tinta Piezo/Método de desplazamiento del material |
| Material aceptable | Anchura | De 260 a 1371 mm |
| | Grosor | 1 mm (39 mil) como máximo con alineador, para imprimir<br>0,4 mm (16 mil) como máximo con alineador y 0,22 mm (9 mil) sin alineador, para cortar |
| | Diámetro exterior del rollo | 210 mm como máximo |
| | Peso del rollo | 30 kg como máximo |
| | Diámetro del núcleo (*1) | 76,2 mm o 50,8 mm |
| Anchura de impresión/corte (*2) | | 1346 mm como máximo |
| Cartuchos de tinta | Tipos | Cartucho ECO-UV 220-cc |
| | Colores | Seis colores (cian, magenta, amarillo, negro, blanco y brillo) |
| Unidad de curado de la tinta | | Lámpara dual UV LED |
| Resolución de impresión (puntos por pulgada) | | 1440 ppp como máximo |
| Herramientas compatibles | | Compatible con la serie CAMM-1 de Roland |
| Velocidad de corte | | De 10 a 600 mm/s (de 10 a 300 mm/s en dirección de avance de material) |
| Presión de la cuchilla | | De 30 a 300 gf |
| Compensación de desviación de la cuchilla | | De 0 a 1,500 mm |
| Resolución por software (al cortar) | | 0,025 mm/paso |
| Precisión en distancia (al imprimir) (*3) (*4) (*9) | | Error inferior al ±0,3% de la distancia recorrida, o ±0,3 mm, el valor mayor |
| Precisión en distancia (al cortar) (*3)(*9) | | Error inferior al ±0,4% de la distancia recorrida, o ±0,3 mm, el valor mayor<br>Cuando se ha efectuado la corrección de distancia (cuando se ha definido el ajuste para [CUTTING MENU] - [CALIBRATION]): Error inferior al ±0,2% de la distancia recorrida, o ±0,1 mm, el valor mayor |
| Precisión en repetición (al cortar) (*3) (*5) (*9) | | Máximo ±0,1 mm |
| Precisión de alineación para imprimir y cortar (*3) (*6) (*9) | | Máximo ±0,5 mm |
| Precisión de alineación para imprimir y cortar al volver a cargar el material (*3) (*7) (*9) | | Error inferior al ±0,5% de la distancia recorrida, o ±3 mm, el valor mayor |
| Sistema de recogida del material | Diámetro exterior del rollo | 210 mm como máximo |
| | Peso del rollo | 30 kg como máximo |
| Interface | | Ethernet (10BASE-T/100BASE-TX, cambio automático) |

| | | |
|---|---|---|
| Función de ahorro de energía | | Función sleep automática |
| Requisitos de alimentación | | De 100 a 240 V de CA ±10%, 5,5 A, 50/60 Hz |
| Consumo eléctrico | En funcionamiento | 490 W |
| | En modo Sleep | 15,3 W |
| Nivel de ruido | En funcionamiento | Máximo 64 dB (A) |
| | En modo de espera | Máximo 40 dB (A) |
| Dimensiones (con el soporte) | | Cuando no se utiliza la tabla frontal: 2925 (Ancho) × 910 (Profundo) × 1260 (Alto) mm (*8)<br>Cuando se utiliza la tabla frontal: 2925 (Ancho) × 1120 (Profundo) × 1260 (Alto) mm |
| Peso (con el soporte) | | 225 kg |
| Entorno | Activado | Temperatura: de 20 a 32ºC (22ºC o superior recomendada), Humedad relativa: de 35 a 80% (sin condensación) |
| | Desactivado | Temperatura: de 5 a 40˚C, Humedad relativa: de 20 a 80% (sin condensación) |
| Accesorios | | Soportes exclusivos, cable de alimentación, cuchilla, soporte para la cuchilla (XD-CH2), abrazaderas del material, cuchilla de separación de recambio, kit de limpieza, software RIP (Roland VersaWorks), Manual del usuario, etc. |

*1

Nota: El soporte del material de este equipo es de uso exclusivo para materiales con un diámetro interior (núcleo) del tubo de papel de 3 pulgadas. Para utilizar materiales de 2 pulgadas, necesitará los bordes de material opcionales.

*2

La extensión de la impresión o del corte depende de las limitaciones del programa.

*3

- Tipo de material: Material especificado por Roland DG Corp. (sólo para corte)
- Temperatura: 25 °C, humedad: 50%
- El rollo de material debe cargarse correctamente.
- Aplicable cuando se utilizan todos los rodillos de arrastre disponibles para la anchura del material.
- Márgenes laterales: 25 mm como mínimo para los márgenes izquierdo y derecho
- Margen delantero: 35 mm como mínimo
- Excluyendo la dilatación/contracción del material
- Todas las funciones de corrección o ajuste de este equipo se han realizado correctamente.

*4

- Con película PET de Roland, recorrido de impresión: 1 m

*5

- El elemento del menú [PREFEED] debe ajustarse a "ENABLE".

Gama para asegurar la precisión de la repetición

- Longitud 3.000 mm

*6

- Siempre que la longitud del material sea inferior a los 3.000 mm
- Ignora los efectos del movimiento inclinado y la dilatación y contracción del material.

*7

- Tamaño de los datos: 1.000 mm en la dirección de avance de material, 1.346 mm en la dirección del movimiento del carro   Sin laminación
- Detección automática de marcas de corte en 4 puntos al cargar de nuevo el material.
- Al cortar, debe seleccionar "ENABLE" para el elemento de menú [PREFEED].
- Exceptuando posibles desplazamientos causados por la expansión/contracción del soporte y/o por haber cargado de nuevo el material.

*8

Durante el funcionamiento del sistema de recogida de material, se requiere un intervalo de funcionamiento de aproximadamente 80 milímetros desde el borde frontal del rodillo libre.

*9

Aplicable si no se utilizan la tabla frontal ni la posterior.

Roland




R1-100624